Mimaki

Garment Printer

GP-1810D

取扱説明書

株式会社ミマキエンジニアリング

D201263

ご注意

ご注意

株式会社ミマキエンジニアリングの保証規定に定めるものを除き、本製品の使用または使用不能から生ずるいかなる損害（逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない）に関して一切の責任を負わないものとします。
また、株式会社ミマキエンジニアリングに損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。
一例として、本製品を使用したワーク等の損失や、作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。
本装置を使用したことによる金銭上の損害および逸失利益、または第三者からのいかなる請求についても、当社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

おねがい

- この取扱説明書は、内容について十分注意しておりますが、万一ご不審な点などがありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- この取扱説明書は、改良のため予告なく変更する場合があります。

本書の内容を無断で転載することは禁止されています。
© 株式会社ミマキエンジニアリング　2005
All Rights Reserved.Copyright　©2005 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

電波障害自主規制

受信障害について

この装置は、情報処理装置等電波障害自主規制協議会（VCCI）の基準に基づくクラスA情報技術装置です。この装置を家庭で使用すると、電波妨害を引き起こすことがあります。この場合は、使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。

本装置の接続に於いて、当社指定のケーブルを使用しない場合は、VCCIルールの限度を超えることが考えられます。必ず、当社指定のケーブルを使用してください。

テレビ／ラジオの受信障害について

本装置は、使用時に高周波が発生します。このため、本装置が不適切な条件下で設置または使用した場合、ラジオやテレビの受信障害を発生する可能性があります。したがって特殊なラジオ／テレビに対しては保証しておりません。
本装置がラジオ／テレビ受信の障害原因と思われましたら、本装置の電源を切り、ご確認ください。電源を切り、受信障害が解消すればこの製品が原因と考えられます。
次の手順のいずれか、またはいくつかを組み合わせてお試しください。

- テレビやラジオのアンテナの向きを変え、受信障害の発生しない位置をさがしてください。
- 本装置から離れた場所に、テレビやラジオを設置してください。
- 本装置と別の電源供給路にあるコンセントに、テレビやラジオを接続してください。

はじめに

この度は、Garment Printer「GP-1810D」をお買いあげいただき、誠にありがとうございます。

「GP-1810D」は、専用抜染液を、縫製品を含む布へ直接プリントし、プリントした部分の色を抜くことができます。また、4色の専用インクを使用しプリントすることができます。

本書をよくお読みになり、お客様のニーズに合わせた作図にお役立てください。

警告

★「GP-1810D」は、高速ヘッド移動など危険を伴う場合があります。怪我や破損を防止するために、必ず本取扱説明書をよくご理解いただいてから操作してください。

取扱説明書について

- 本書は、Garment Printer「GP-1810D」（以後本装置と称します）の操作やメンテナンスなどの取り扱いについて説明いたします。
- 本書をお読みになり、十分理解してからお使いください。また、本書をいつも手元に置いてお使いください。
- 本書は、本装置をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからいください。
- 本書は、内容について十分注意して作成していますが、万一不審な点がありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- 本書は、改良のため予告なく変更する場合があります。ご了承ください。
- 本書が焼失／破損などの理由により読めなくなった場合は、新しい取扱説明書を弊社営業所にてお買い求めください。

目　次

ご注意 i

電波障害自主規制 ii

受信障害について ii

テレビ／ラジオの受信障害について ii

はじめに iii

取扱説明書について iii

本装置のご紹介 viii

安全にお使いいただくために ix

マーク表示について ix

絶対にしないでください x

使用上のご注意 xi

設置上のご注意 xiii

本書の読み方 xiv

ディスプレイとキーの表記 xiv

本書の構成 xv

1章　作図の前に

設置場所について 1-2

本装置の移動 1-3

各部の名称とはたらきについて 1-4

装置前面 1-4

装置背面 1-5

操作パネル 1-6

キャッピングステーション 1-8

キャリッジ 1-9

インクについて 1-10

インクの取り扱い上のご注意 1-10

インクステーションとヘッド列の関係 1-11

使用可能なワークについて 1-12

使用可能ワークサイズ 1-12

ワーク取り扱い上の注意 1-12

布へのダイレクトプリントについて 1-13

モードについて 1-14

目次

2章　基本操作

作業の流れ 2-2
電源をオンにする 2-3
　電源のオン 2-3
始業時の抜染液の充填について 2-4
ステーションカバーについて 2-6
　ステーションカバーの開閉について 2-6
ヘッドの高さを調整する 2-7
ワークをセットする 2-8
　ワーク押さえで固定する 2-9
作図原点、作図範囲を設定する 2-10
　初期値 2-10
　作図原点、作図範囲の設定 2-11
ノズル詰まりの確認 / 解消 2-12
ワークの送り量を補正する 2-15
作図中に送り量を補正する 2-17
画像データを作図する 2-18
　作図を開始する 2-18
　作図を中止する 2-19
本装置の情報を表示する 2-20
インク残量が少なくなったら 2-22
終業時の洗浄液の充填について 2-23
電源をオフにする 2-25
　本体電源のオフ 2-25

3章　日常のお手入れ

日常のお手入れ 3-2
　長期間使用しない場合は 3-2
　お手入れ上のご注意 3-2
　テーブル、外装のお手入れ 3-3
　スライダ下面の付着インクの洗浄 3-3

終業時の洗浄液の充填について 3-4
ワイパキャップ、ワイパクリーナーのクリーニング 3-6
ノズルの洗浄[ノズル センジョウ] 3-9
フラッシングトレイインク吸収材の交換 3-12
廃インクタンクのインクが溜まったら 3-14
インク排出路の洗浄について[ハイロ センジョウ] 3-15
長期間使用しない場合[ホカン センジョウ] 3-17

4 章　設定機能について

メニューの基本操作 4-2
タイプの登録 4-4
設定機能 4-5
ディスプレイの表示言語を変更する 4-8

5 章　メンテナンス機能

メンテナンスについて 5-2
メンテナンス機能の導入について 5-2
設定機能一覧 5-3
設定状態を作図する[リスト] 5-4
HEX コードで作図する[データダンプ] 5-5
ワークの厚みが変わったら[ドットイチ ホセイ] 5-6
キャリッジを移動する[ｽﾃｰｼｮﾝ ﾒﾝﾃ]-[ｷｬﾘｯｼﾞ ｱｳﾄ] 5-8
ワイパ交換メッセージを表示したら[ｽﾃｰｼｮﾝ ﾒﾝﾃ]-[ﾜｲﾊﾟ ｺｳｶﾝ] 5-9
インクを充填する[ｲﾝｸ ｼﾞｭｳﾃﾝ] 5-11
異なる種類のインクを装填する[インク コウカン] 5-12
ファームウェアバージョンを表示する[マシン ジョウホウ] 5-15
フラッシングとクリーニングの定期実行[テイキ　セイギョ] 5-16

目次

テイキ　フラッシング 5-16
テイキクリーニング 5-17
プリントヘッドラインを指定する[シヨウ ヘッド] 5-18

6章　困ったときは

故障？と思う前に 6-2
電源が入らない 6-2
作図できない 6-2
作図不良が発生したときは 6-3
白いスジ / カスレ / 色の濃いスジが発生する（ヘッド移動方向） 6-3
文字がワーク送り方向に2重、3重にブレる 6-3
往復印字でズレが発生する 6-3
色ごとにインクが重ならない 6-3
作図中のワーク上に大きなインク滴が落ちる 6-3
作図途中で色が薄くなり、作図しなくなる 6-3
作図不良が発生したときは 6-4
抜染できない 6-4
抜染の抜け具合が低下してきた 6-4
作図幅が狭い画像で帯状のスジが発生する 6-4
メッセージを表示するトラブル 6-5
ワーニングメッセージ 6-5
エラーメッセージ 6-7

付録

基本仕様 .... 付録 -2
インク仕様 .... 付録 -4
抜染液 / 洗浄液仕様 .... 付録 -5
消耗品 .... 付録 -5
警告ラベルについて .... 付録 -6
機能フローチャート .... 付録 -9

索引

本装置のご紹介

本装置の持つ特長をご紹介します。本書で説明する操作方法と併せて，作図のご理解にお役立てください。

抜染液を使用

専用抜染液をＴシャツに直接プリントし、熱処理を行うと抜染部分の色を抜くことができます。また、着抜染同時プリントも可能です。
※抜染は、反応染料で染めた綿以外は抜けません。また、反応染料によっても抜け方が違う場合があります。

捺染顔料インクを使用

新開発の捺染顔料インクを使用し、Ｔシャツにダイレクトにプリントできます。
メディアの前処理を不要とし、熱処理（簡易後処理）を行います。人の肌にも優しく、通気性・吸水性を損なうことなく、ソフトに仕上がります。

高速プリントができます

より美しく、高速になった最新ピエゾ方式ヘッドを、前後２列にスタガ配列することにより６ヘッド（カラー４ヘッド、抜染２ヘッド）の高精密、高速４色作図ができます。

高精細・高画質作図ができます

最高 720dpi の解像度による高画質な作図が可能です。

ヘッド高さが 50mm まで変更できます

板にかぶせたＴシャツなどの縫製品に対応したプリントが可能です。

最大 1870mm 幅のワークに対応しています

最大幅 1870 mm のワークがセットでき、最大幅 1860 mm まで作図可能です。

インク残量を表示します

使用中のインクの残量を表示して確認できます。無駄なくインクやメディアを使用できます。

高速インターフェイスを使用できます

高速インターフェイス「IEEE1394」の使用により、コンピュータからのデータ受信を高速に行えます。

原点が簡単に設定できます

十字の LED ポインタにより、視覚による設定が可能です。

ヘッド / ワークの衝突を防止します。

間違って厚いワークをセットしてしまったり、ヘッド高さの設定が低すぎても、ヘッド保護センサにより、ヘッド高さを検出し、ヘッドの衝突を回避します。

安全にお使いいただくために

マーク表示について

本書では、マーク表示により操作上の注意内容を説明しています。
各マークの意味を理解し、本装置を安全に正しくお使いください。

マーク表示の例 1

本書の説明文の中によく使用しているマークです。

警 告

★「警告」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または傷害を負う可能性が想定される内容を示しています。

注 意

★「注意」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、物的損害の発生が想定される内容を示しています。

●「ヒント」マークは、知っておくと便利なことを記載しています。
操作の参考にしてください。

マーク表示の例 2

△マークは、注意（危険・警告を含む）を促す内容があることを告げるものです。△中に具体的な注意事項（左図の場合は感電注意）を記載しています。

⊘記号は、禁止の行為であることを告げるものです。図の中や近傍に具体的な禁止内容（左図の場合は分解禁止）を記載しています。

●記号は、行為を強制したり、指示する内容を告げるものです。図の中に具体的な指示内容（左図の場合は、「差し込みプラグをコンセントから抜いてください」）を記載しています。

絶対にしないでください

⚠ 警　告

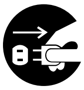
分解・改造はしない

★ 本装置やインクカートリッジの分解・改造は、絶対にしないでください。
感電や故障の原因になります。

湿気の多い場所では使用しない

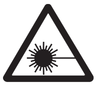
★ 湿気の多い場所での使用や、装置に水をかけないでください。
火災や感電、故障の原因になります。

異常事態の発生



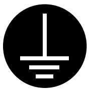
★ 万一、煙が出ている、異常な臭いがするなどの異常事態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。
すぐに電源スイッチをオフにして、その後必ずプラグをコンセントから抜いてください。
煙が出なくなるのを確認してから、販売店または弊社営業所に修理をご依頼ください。
お客様による修理は危険ですから絶対におやめください。

レーザーセンサー



★ 本装置には、レーザーセンサー（クラス 2）が使用されています。絶対にレーザー光を直接のぞき込まないでください。目の痛みや視力障害の原因になります。

電源・電圧について



★ 表示された電源仕様で使用してください。
また、電源ケーブルのプラグは、必ずアース処理したコンセントに差し込んでください。
火災・感電の原因になります。

電源ケーブルの取り扱い

★ 電源ケーブルを傷つけたり、破損したり、加工しないでください。
また、重い物をのせたり、加熱したり、引っ張ったりすると電源ケーブルが破損し、火災・感電の原因になります。

インクカートリッジの取り扱い

★ インクカートリッジや廃インクタンクは、子供の手の届かない場所に保管してください。

★ インクが皮膚や衣服に付着した場合は、直ちに石けんや水で洗い流してください。
万一インクが目に入った場合は、直ちに水で洗い流し、医師の治療を受けてください。

使用上のご注意

注 意

定期交換部品があります。

★ 本装置には、別途に定める定期交換部品があります。保守契約をしていただくことをお勧めいたします。

★ 抜染液用ヘッドは寿命部品です、毎日使用した場合の交換目安は、約半年です。

ホコリから守る

★ できるだけホコリの少ない部屋で利用してください。悪環境下では、リフレッシュレベルを 2 または 3 に設定してください。(⇒ P.4-6)

★ 夜帰宅する際は、ワークをセットしたままにしないでください。ワークの上にホコリが付着してしまいます。

★ ワークはホコリがつかないように保管してください。ワークに付着したホコリを拭き取ると、静電気により逆効果になってします。

★ キャッピングステーションの拭き掃除（ホコリ、紙粉）は、こまめに行ってください。また、毛羽だったワイパはホコリをこすりつけている事と同じです。毛羽だったワイパは即交換してください。

★ 作図中に、突然インクの雫がヘッドからワークに落ちるのもホコリが原因です。この場合は、ワイパやヘッドをクリーニングしてください。(⇒ P.3-6)

ステーションカバーについて

★ 作図中にステーションカバーを開けないでください。作図が終了してしまいます。

装置を水平に保つ

★ 必ず、レベルフットを調整し、本装置を水平に保つようにしてください。

警告ラベルについて

★ 本装置には、7 種類の警告ラベルが貼ってあります。警告ラベルの内容を十分理解してください。
なお、警告ラベルが汚れて読めなくなったり、剥がれた場合は、販売店、または弊社営業所にて新しい警告ラベルをお買い求めください。

⚠ 注　意

インクカートリッジについて

★ カートリッジを寒い所から暖かい所に移した場合は、3時間以上室温環境下に放置してから利用してください。

★ カートリッジは、取付直前に開封してください。
開封した状態で長時間放置しておくと、正常に作図できない場合があります。

★ カートリッジは、冷暗所で保存してください。

★ カートリッジは、開封してから3ヵ月以内に使い切ってください。
開封後、長時間経過したものは、作図品質が低下します。

★ 乳幼児用衣料には、抜染を使用しないでください。
後処理（熱プレス etc）後の生地には、ホルムアルデヒドが残留します。
一般の場合でも、最低1回の洗濯が必要です。

★ 専用インク以外を使用すると、故障の原因になります。
専用インク以外を使用して故障した場合の修理は、お客様の負担になりますのでご了承ください。

★ カートリッジ内のインクを詰め替えないでください。

★ インクカートリッジを強くたたいたり、激しく振り回さないでください。カートリッジからインクが漏れる場合があります。

★ インクカートリッジのインクの詰め替えはしないでください。
インクを詰め替えて使用して生じた不具合について、弊社はいっさい責任を負いかねます。

設置上のご注意

⚠ 注　意

直射日光が当たる場所

★ 直射日光の当たる場所に、本装置を設置しないでください。
メディアが変色する可能性があります。

水平でない場所

★ 水平でない場所、安定しない場所に、本装置を設置しないでください。安定した作図が得られません。

温度や湿度の変化が激しい場所

次の環境下でお使いください。
使用環境　：15～30℃
　　　　　　40～65%(Rh)

振動が発生する場所

★ 振動が発生する場所に、本装置を設置しないでください。安定した作図が得られません。

エアコンなどの風が直接当たる場所

★ エアコンなどの風が直接当たる場所に、本装置を設置しないでください。インクが飛び散る可能性があります。

粉塵・タバコの煙が充満している場所

★ 粉塵、タバコの煙が充満している場所に、本装置を設置しないでください。ほこりがつきやすく、飛行曲がりなどが発生します。

本書の読み方

ディスプレイとキーの表記

本取扱説明書では、操作手順と合わせて操作パネルの「ディスプレイ」に表示する文字や、使用する【　】について説明しています。（⇒ P.1-6）

ディスプレイ表記

右図のように枠の中に、表示する内容を文字表記します。
操作手順の説明文に合わせて、確認しながら操作を進めます。
ディスプレイに表示する設定項目やメッセージを、文章中では[タイプ 1]･[シバラクオマチクダサイ]のように[　]を使用して説明しています。

FUNCTION	
セッテイ	< ENT >

セッテイ	
センタク	：タイプ 1

操作キー

本取扱説明書では、操作キーを【　】で説明しています。

【▲】【▼】はジョグキーを意味します。
その他の操作キーは、【FUNCTION】のように操作キーの名称を【　】の中に表記します。

本書の構成

本書は、６つの章に分けて本装置の取り扱いの説明をしています。

はじめに

本装置をご使用になる前に、ご理解していただきたいことや、本書の読み方を説明しています。

１章　作図の前に

本装置の各部の名称とはたらき、インクやメディアについて説明します。

２章　基本操作

電源のオンから作図終了までの一連の動作、設定について説明します。

３章　日常のお手入れ

日常行う本装置のクリーニングなどを説明します。

４章　設定機能

作図条件を設定するファンクションメニューについて説明します。

５章　メンテナンス機能

画質不良・画質劣化の対処や、ワイパの交換方法など、メンテナンスについて説明します。

６章　困ったときは

本装置になんらかの異常が発生した場合のトラブル解消方法について説明します。

付録

本装置の仕様、機能フローチャート、別売品などをご紹介します。

1章
作図の前に

各部の名称、使用できるワークやインクについて説明します。

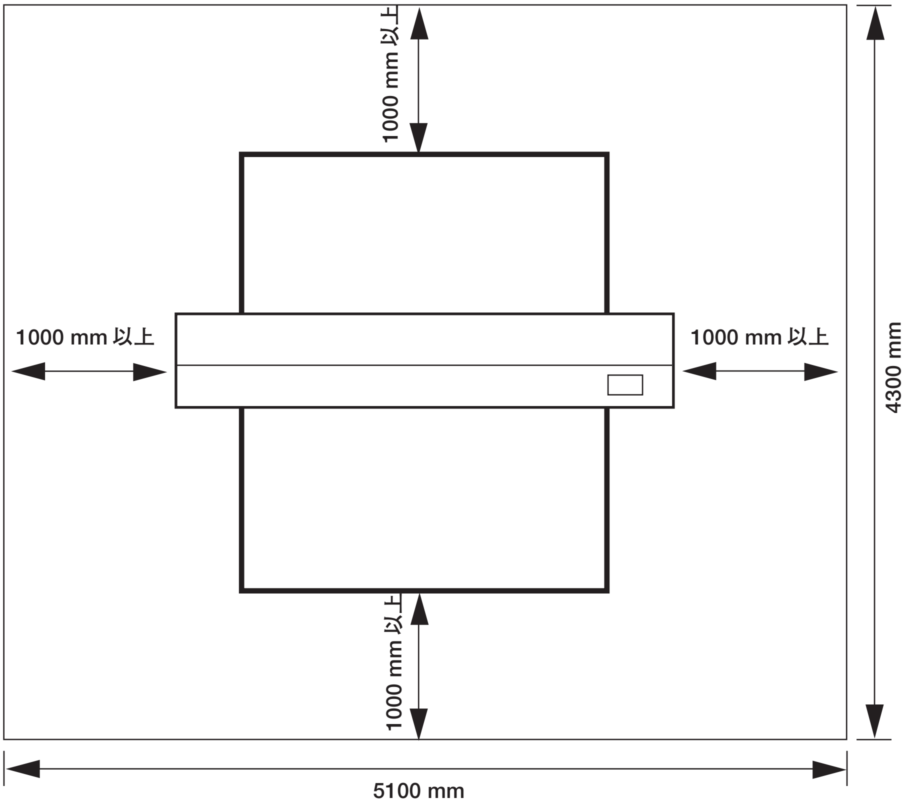
本章の内容

設置場所について 1-2
本装置の移動 1-3
各部の名称とはたらきについて 1-4
インクについて 1-10
使用可能なワークについて 1-12
布へのダイレクトプリントについて 1-13
モードについて 1-14

設置場所について

本装置を組み立てる前に、設置するスペースを確保してください。
本体の大きさと作図のために必要なスペースを考慮して設置します。

機種	横幅	縦幅	高さ	全体重量
GP-1810D	3070 mm	2210 mm	1350 mm	620 kg 以下



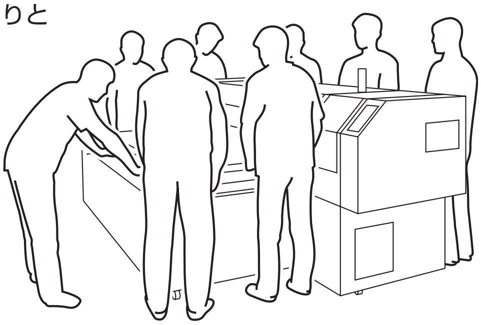
本装置の移動

本装置を組み立て後、設置場所などへの移動方法について説明します。
移動時は、テーブルフレームのレベルフットを十分に上げてください。

警告
★ 移動前に、電源ケーブル、インターフェイスケーブルを必ず抜いてください。
★ 移動時は、大きな振動を与えないでください。
★ 移動後は、必ずレベルフットを調整し、水平出しを行ってください。

移動方法

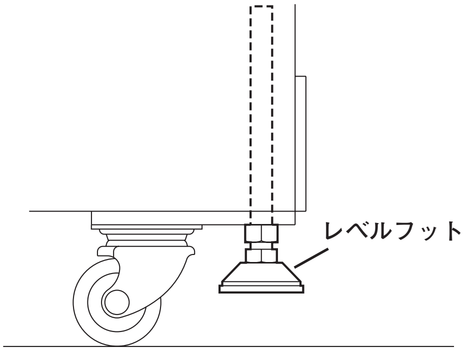
本装置を移動する時は、8人以上でゆっくりと図のように運んでください。



キャスタのロック

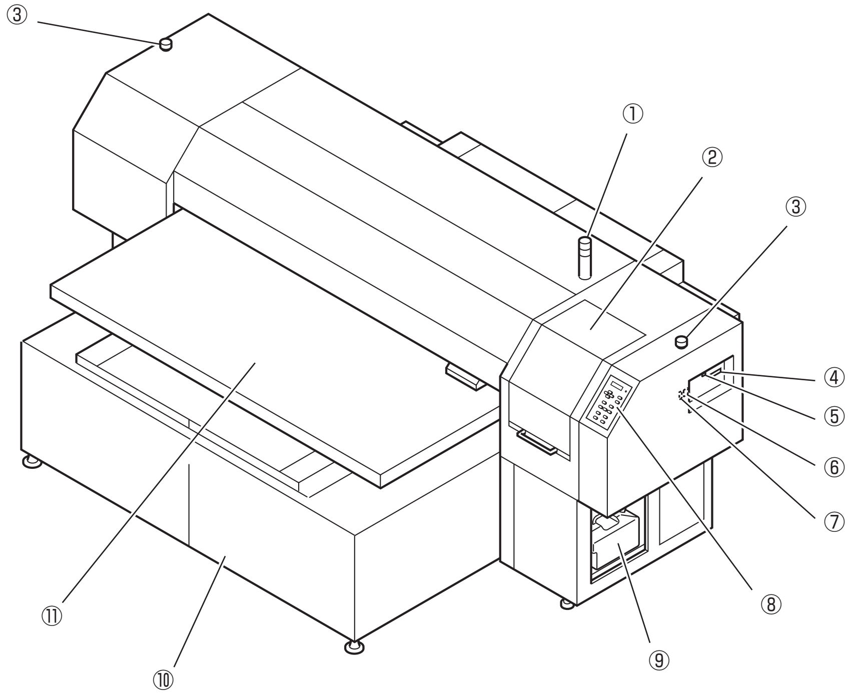
装置を移動する時は、テーブルフレームのレベルフットを十分に上げてください。
本装置を設置するときは、レベルフットを下げ、水平出しを行ってください。

注意
★ 水平出しは、テーブル面が最前位置、および最後位置にて水平となるよう、水準器などを用いて行ってください。



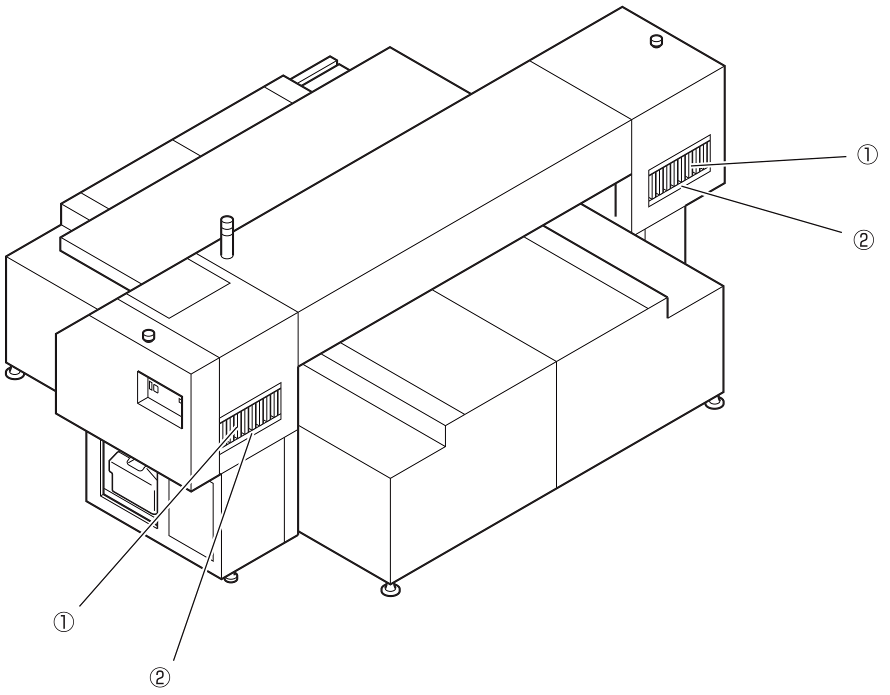
各部の名称とはたらきについて

装置前面



	名称	はたらき
①	表示灯	動作中（緑）、異常（赤）を表示します。
②	ステーションカバー	メンテナンスステーションのカバーです。メンテナンスの際に開閉します。
③	EMERGENCY ｽﾄｯﾌﾟ ｽｲｯﾁ	可動部を停止します。
④	パラレルコネクタ	双方向パラレルインターフェイスコネクタです。（IEEE1284 準拠）
⑤	IEEE1394 コネクタ	400 Mbps の IEEE1394 に準拠したインターフェイスです。
⑥	AC インレット	電源ケーブルを接続します。
⑦	電源スイッチ	本装置の電源をオン / オフします。
⑧	操作パネル	本装置に必要な設定を行う操作キーや、操作項目を表示するディスプレイがあります。（⇒ P.1-6）
⑨	廃インクタンク	クリーニングなどで使用した廃インクを溜めるタンクです。（⇒ P.3-14）
⑩	テーブルフレーム	本体を支える部分です。本装置を移動するためのキャスタとレベルフットが付いています。
⑪	テーブル	作図時に前後に移動します。

装置背面



	名称	はたらき
①	インクカートリッジ	各色のインクが入っています。
②	インクステーション	インクカートリッジをセットします。(⇒ P.1-11)

操作パネル

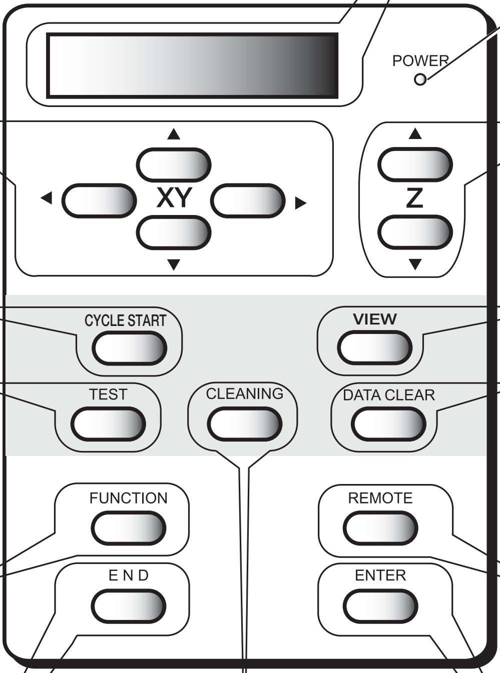
操作パネルは、作図方法の設定、各種操作に使用します。

ディスプレイ
本装置の状態、設定項目、エラーなどを表示します。

POWER ランプ
本装置の電源を ON にすると、点灯します。

X,Y キー【▲】【▼】【◀】【▶】
《ローカルモード》でのヘッドやワークの移動、作図条件の項目選択などに使用します。(⇒ P.1-7)

Z キー【▲】【▼】
ヘッド（Y バー全体）の高さを上下に動かします。(⇒ P.2-7)



【VIEW】キー
ワークの脱着時に使用します。キャリッジが退避し、テーブルが手前に移動します。(⇒ P.2-8)

【CYCLE START】キー
繰り返し作図を行うときに使用します。

【TEST】キー
インク詰まり確認用のテストパターンを作図します。(⇒ P.2-13)

【DATA CLEAR】キー
本装置が受信したデータを消去します。(⇒ P.2-19)

【FUNCTION】キー
各種機能の設定メニューに入ります。(⇒ P.4-2)

【REMOTE】キー
《ローカルモード》と《リモートモード》を切り替えます。(⇒ P.1-14)

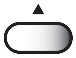
【END】キー
直前に入力した設定のキャンセルや、設定メニューを 1 つ前の画面に戻す場合に使用します。

【CLEANING】キー
ヘッドの「クリーニング」を行います。(⇒ P.2-13)

【ENTER】キー
作図条件など、設定項目を決定します。

X,Y キーのはたらき

X,Y キーは、使用するタイミングにより機能が異なります。

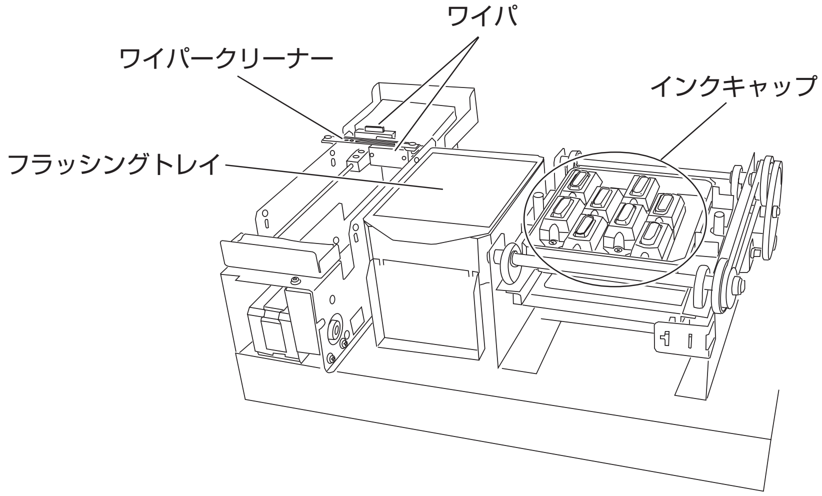
	作図原点、範囲設定時	機能選択時	設定の選択時
	キャリッジを左へ移動		
	キャリッジを右へ移動		
	ワーク（テーブル）を奥側へ移動	１つ前の機能に戻る	次の値を選択
	ワーク（テーブル）をを手前に移動	次の機能に移る	１つ前の値を選択

Z キーのはたらき

Z キーは、ヘッド（Y バー）の高さを上下に動かします。（⇒ P.2-7）

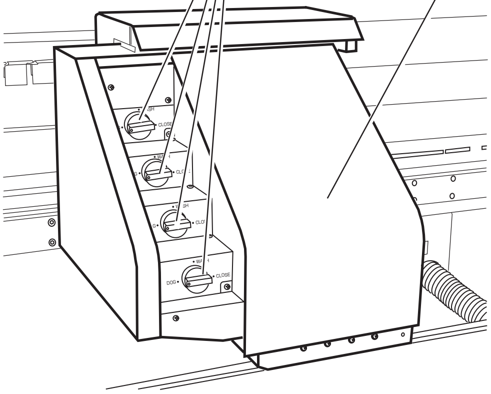
キャッピングステーション

キャッピングステーションは、インクキャップとヘッドのメンテナンスに必要なワイパなどで構成されています。
インクキャップは、プリントヘッドのノズル乾きを防ぎます。
ワイパは、ヘッドのクリーニングに使用します。
ワイパは消耗品です。ワイパが変形したり、ワークが汚れる場合は、新しいワイパに交換してください。(⇒ P5-9)
ワイパークリーナーは、ワイパ先端部に付着した抜染インクを削ぎ落とし、ヘッドへの抜染液の影響を最小限に押さえます。ワイパークリーナーに付着したインクは、定期的にクリーニングを行ってください。(⇒ P.3-6)



キャリッジ

キャリッジには、プリント用のインクヘッドと抜染用のインクヘッド、抜染用インクヘッドへの抜染液と洗浄液の切り替えバルブが付いています。
プリント開始位置を決めるLED ポインタが付いています。



インクについて

インクの取り扱い上のご注意

★ インクカートリッジは、ミマキエンジニアリング純正のインクカートリッジをご使用ください。本装置は、純正のインクカートリッジを認識して動作します。インクカートリッジなどの改造により故障した場合は、保証対象外になります。

★ インクには直接ふれないようにしてください。誤ってインクを付けてしまったときは、石けんや水ですぐに洗い落としてください。万一、インクが目に入ったときは、大量の流水で洗い、医師に相談してください。

★ インクカートリッジを強く振らないでください。強く振ったり、振り回したりすると、カートリッジからインクがもれることがあります。

★ インクカートリッジは分解しないでください。

★ インクカートリッジのインクを詰め替えないでください。故障の原因になります。また、インクを詰め替えて使用したことによって生じた不具合について、弊社はいっさい責任を負いかねます。

★ インクカートリッジは冷暗所で保存してください。

★ インクカートリッジを寒い所から暖かい所に移した場合は、3 時間以上、室温環境下に放置してから使用してください。

★ インクカートリッジは開封してから３カ月以内に使い切ってください。開封後、長時間経過したものは作図品質が低下します。

★ インクカートリッジは、子供の手の届かない場所に保管してください。

★ 空になったインクカートリッジは、使用している地域の条例に従って処分してください。

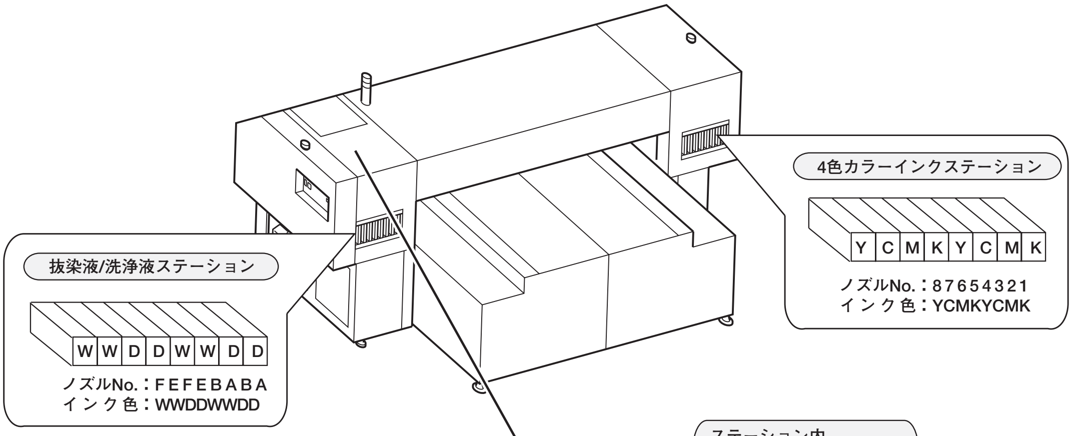
★ インクカートリッジに記載している有効期限を過ぎた場合は、そのインクカートリッジを使用しないでください。

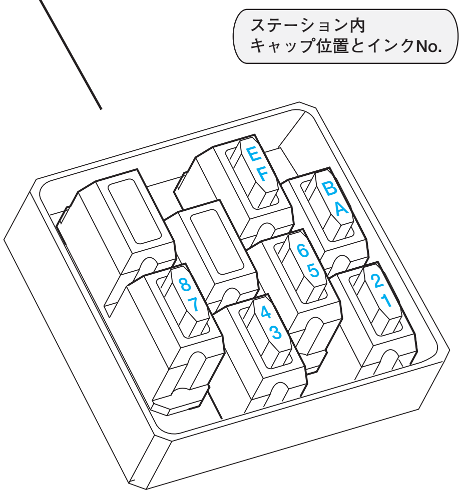
★ インクカートリッジの基板接点部分は、手で触れたり汚したりしないでください。故障の原因になります。

★ 幼児用衣類には、抜染を使用しないでください。
後処理（熱プレス）後にホルムアルデヒドが残留しています。
一般用としても最低 1 回の洗濯が必要です。

インクステーションとヘッド列の関係

「抜染液 / 洗浄液ステーション」は、キャリッジの前側2 列にインクを供給します。
「4 色カラーインクステーション」は、キャリッジの後ろ側2 列にインクを供給します。
ヘッドのノズル詰まりのチェックや、インクを交換する場合の対応関係にご使用ください。





K:ブラック
M:マゼンダ
C:シアン
Y:イエロー
D:抜染液
W:洗浄液

使用可能なワークについて

使用可能なワークサイズと、その取り扱い方法ついて説明します。

使用可能ワークサイズ

使用可能なワークは、以下の通りです。

最大幅	1870 mm
最大長	1050 mm
最大作図幅	1860 mm＊1
最大作図長	1010 mm
厚さ	50 mm 以下
重量	等分布荷重で 60 kg 以下

＊1： 720X720 バリアブルでの着抜染同時プリントモード時は、最大作図幅は 1100mm になります。（本装置のシリアル番号 E1509013 までが対象）

ワーク取り扱い上の注意

ワークの取り扱いについて、次の点にご注意ください。

★ **ワークの厚さ**
ワークをセットする場合、必ずヘッドの高さを調整してください。（⇒ P.2-7）
ワークやヘッドを破損する恐れがあります。

★ **ワークの伸縮**
包装を開けて間もないシート状のワークは、使用しないでください。
室内の温度や湿度によって、ワークが伸縮する場合があります。
開封後、30 分以上、使用する場所の外気にさらす必要があります。

★ **ワークの反り**
板状ワークは、平らなものをご使用ください。

★ **その他の注意点**
- 本装置は、テーブル可動式です。
  テーブル動作時にずれてしまうワークは使用できません。どうしてもという場合は、テーピングでワークを固定してからご使用ください。
- 毛足の長い布、毛羽立ちの激しい布をご使用の場合、必要量のヘッドギャップをとるように注意してください。プリントヘッドノズル面と毛先が触れると、吐出不良が発生しやすくなります。

布へのダイレクトプリントについて

注意
★ プリント時は、温度、湿度を一定の状態に保ってください。発色のバラツキが小さくなります。

1. 捺染顔料（TPig）インクを使用する場合

★ 前処理は必要ありません。布地は乾いている状態でプリントしてください。
★ 洗濯堅牢度を上げるには、２回重ね塗りが有効です。
★ 後処理は、生地や加熱方法により、条件が異なります。
必ず使用状況にあわせ、最適な条件を設定してください。

参考条件

	プレス加熱
Ｔシャツ素材	160℃ 60 秒
綿ブロード	190℃ 40 秒

2. 捺染染料インクを使用する場合

★ 酸性染料（シルク、ナイロン etc）、反応染料（コットン etc）、分散染料（ポリエステル etc）を使用する場合は、使用するインクに合わせ、布の前後処理が必要です。
「捺染染料インク使用ガイダンス」を参考にしてください。

★ 布種は多岐にわたり、発色の安定性、堅牢度、色合いなどは、特に前処理に依存します。
用途にあわせ、前処理及び後処理方法に工夫、改善を加えていただくようお願いします。

3. 抜染液（ディスチャージインク）を使用する場合

★ 抜染プリント後は、すみやかに後処理（熱プレス）をしてください。
抜染プリント後に時間があき水分が蒸発してしまうと、抜染効果が低下してしまいます。
抜染プリント後、５分以内に後処理することをお勧めします。

★ 抜染処理後は、使用状況に合わせて最適条件を設定してください。
参考条件：プレス加熱 150℃、60 秒

★ 抜染プリント、プレス加熱処理の後も布には、未反応の抜染液が少量残ります。
この残った抜染液により、抜染プリント部がわずかに黄色く変色することがあります。

モードについて

本装置には4つのモードがあります。
各メニューモードについて説明します。

《ローカルモード》

ローカルモードは、作図準備状態のモードです。
全てのキーが有効です。
コンピュータから、データを受信できます。ただし、作図は行いません。
ローカルモードでは以下の操作が可能です。

1. X,Y キーを押して、作図原点や作図範囲を設定します。
2. Z キーを押して、ヘッド（Y バー）の高さを設定します。
3. 【TEST】キーを押して、「テスト作図」を行います。
4. 【CLEANING】キーを押して「ヘッドクリーニング」を行います。
5. 【DATA CLEAR】キーを押して、受信した作図データを消去します。
6. 【FUNCTION】キーを押して、各種機能を設定します。
7. 【VIEW】キーを押して、ワーク脱着をしやすい状態にします。

《リモートモード》

受信したデータを作図します。
ローカルモード時は、【REMOTE】キーを押すとリモートモードになります。

《サイクルスタートモード》

「Raster Link Pro」との組み合わせで、同一データの繰り返し作図（コピー）が可能になります。
「Raster Link Pro」のコピー機能により、その都度データをコンピュータから送信する必要がありません。
ローカルモード時に【CYCLE START】キーを押すと、サイクルスタートモードになります。

《ファンクションモード》

ローカルモード時に、【FUNCTION】キーを押すとファンクションモードになります。
作図方法に関する機能設定を行います。

2章
基本操作

作図を行うために必要な操作について説明します。

本章の内容

作業の流れ 2-2
電源をオンにする 2-3
始業時の抜染液の充填について 2-4
ステーションカバーについて 2-6
ヘッドの高さを調整する 2-7
ワークをセットする 2-8
作図原点、作図範囲を設定する 2-10
ノズル詰まりの確認 / 解消 2-12
ワークの送り量を補正する 2-15
作図中に送り量を補正する 2-17
画像データを作図する 2-18
本装置の情報を表示する 2-20
インク残量が少なくなったら 2-22
終業時の洗浄液の充填について 2-23
電源をオフにする 2-25

作業の流れ

電源を入れてから、作図が終了するまでの作業について説明します。
各項目の詳細は、参照ページをご覧ください。

電源スイッチをオン ⇒P.2-3

⇩

抜染液の充填 ⇒P.2-4

⇩

ヘッドの高さ確認 ⇒P.2-7

⇩

ワークのセット ⇒P.2-8

⇩

作図原点、作図範囲の設定 ⇒P.2-10

⇩

テスト作図の実行 ⇒P.2-12

⇩

ワーク送り量の補正 ⇒P.2-15

⇩

作図開始 ⇒P.2-18

⇩

抜染ヘッドの洗浄 ⇒P.2-23

⇩

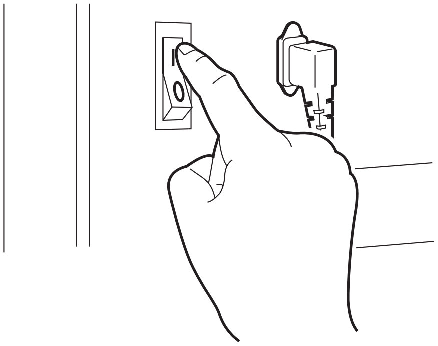
電源スイッチをオフ ⇒P.2-25

電源をオンにする

電源のオン

1. 接続してあるコンピュータの電源をオンにします。

2. 本装置の電源を入れます。
電源スイッチを「｜」側に倒すと、電源がオンになります。



★ ステーションカバーは閉じておいてください。
開けておくと、電源を入れてもキャリッジが動きません。
★ 一度電源をオフにした後は、10秒以上経ってから、電源をオンにしてください。

電源をオンにすると[BOOT]を表示し、続けてファームウェアのバージョンを表示します。

BOOT

GP－1810D	V＊.＊＊

3. [シバラク オマチクダサイ]の表示を点滅します。
初期動作を実行します。

シバラク オマチクダサイ

★ テーブルが手前に移動します。
手をついていると危険です。

4. ローカルモードになります。
作図範囲のサイズを表示します。

＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０

注 意

★ インクの初期充填が済んでいない場合は、ローカルモードになりません。
インクの初期充填を行ってください。（⇒セットアップガイドP.24）
★ インクカートリッジをセットしていない場合は、以下の表示になります。

インクカートリッジ
12345678ABCDEFGH

始業時の抜染液の充填について

本装置で使用している抜染液は長時間使用していると、プリントヘッドの寿命を低下させます。抜染液用ヘッドの寿命の低下防止のために、長時間使用しない場合は抜染液を抜いて洗浄液を充填します。始業時には毎回、抜染液用ヘッドに充填されている洗浄液を抜いて、抜染液を充填する作業を行います。

操作手順

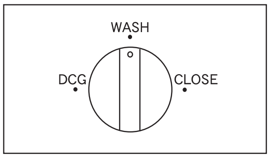
1. ローカル状態から【FUNCTION】キーを４回押します。

FUNCTION
バッセンキリカエ　〈ENT〉

2. 【ENTER】キーを押します。

3. 上下キーで切り替えます。「バッセンエキ」を選択。

バッセンキリカエ
ジュウテン：バッセンエキ

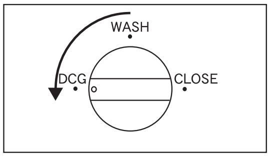


4. 【ENTER】キーを押します。

5. ステーションカバーを開けます。

6. 全てのバルブを、「DCG」側に切り替えます。

バルブ ヲ　［DCG］ニシテ
［ENT］ヲ　オシテクダサイ



7. ステーションカバーを閉じます。

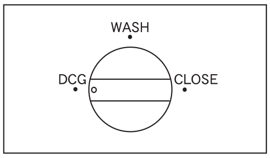
8. 【ENTER】キーを押します。

9. 本装置の初期化を行った後、抜染液を充填します。

ショキカチュウ
シバラク オマチクダサイ

10. 残りの実行時間を表示します。

ジュウテンチュウ
00：00：00



11. 抜染液の充填が終了すると、
《ローカル》表示になります。

```
　　＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　　Y＝１８６０
```

★ 毎回始業時には、抜染液の充填を行います。
★ 毎回終業時には、抜染液ヘッド保護のため洗浄液の充填を行います。（⇒ P.3-4）

ステーションカバーについて

ステーションカバーの開閉について

> **注意**
> ★ 作図中にステーションカバーを開けないでください。作図中にステーションカバーを開けると、画像の作図を中断し継続できなくなります。

作図中にステーションカバーを開けると、安全のためキャリッジを停止し、本装置の作図動作が止まります。
この場合、次の操作手順で本装置およびコンピュータを再起動してください。

操作手順

1. 作図中にステーションカバーを開けると、メッセージを表示します。
   作図を停止します。

   ```
   ステーション カバー マタハ
   STOP スイッチヲ チェック
   ```

2. コンピュータからのデータ送信を停止します。

3. ステーションカバーを閉めます。

   ```

   ＜ ENT ＞ヲ オシテクダサイ
   ```

4. 【ENTER】キーを 1 回押します。


   ```
   シバラク オマチクダサイ
   ```

5. キャリッジが動き始めます。
   本装置の電源をオンにした時と同じ初期動作をします。（⇒ P.2-3）

ヘッドの高さを調整する

使用するワークの厚みに応じて、ヘッドの高さを調整する必要があります。
ワーク厚に対して適正なヘッド高さでない場合は、作図も適正に行われません。
また、作図品質の低下、またはワークや本装置が破損するなど大変危険です。
必ずヘッドの高さを確認してください。

★ ヘッドの高さは、ワークをセットする前に調整してください。
★ Tシャツなど布ワークの表面は毛羽立っています。
布とヘッドの間隔は、3 mm 以上あけてください。プリント中に布とヘッドが接触し、布が汚れたり、ヘッドの吐出不良になる場合があります。

● ヘッド高さの数値を確認する場合、ローカルモードまたはリモートモード、CYLCE モードで【ENTER】キーを押します。（⇒ P.2-20）

操作手順

1. ローカルモードにします。

```
<<ローカル>>
X＝１０１０　Y＝１８６０
```

2. Zキー【▲】または【▼】を押して、ヘッドの高さを変更します。
ヘッドの高さは、ワークの厚み +1.0 ～ 2.0 mm が適当です。事前にワークの厚みを確認しておいてください。

```
ヘッド タカサ
＊＊.＊ mm
```

注意
★ ワークの厚さが均一でない場合、最も厚い部分をそのワークの厚さとして調整してください。

3. 【ENTER】キーを押します。

```
ヘッド タカサ
＊＊.＊ mm
```

4. ローカルモードになります。

```
<<ローカル>>
X＝１０１０　Y＝１８６０
```

ワークをセットする

下記の手順で、ワークをテーブルにセットします。

> **注意**
> ★ ワークをセットする前に、必ずヘッドの高さを確認してください。（⇒ P.2-7）
> ★ 平らなワークをご使用ください。
> ★ Tシャツなどの布ワークを使用する場合、布ワークを平らにセットしてください。

操作手順

1. 電源をオンにします。

```
＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０
```

2. ヘッドの高さを調整します。（⇒ P.2-7）
   調整後、ローカルモードになります。

```
ヘッド タカサ
＊＊．＊ mm
```

3. 【VIEW】キーを押します。

VIEW

```
ビュー
＜ ENT ＞
```

4. 【VIEW】キーまたは【ENTER】キーを押します。
   テーブルが手前に移動します。

ENTER

```
＊＊　ビュー　＊＊
```

5. ローカルモードに戻ります。

```
＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０
```

6. ワークをテーブル上のマークに合わせてセットします。

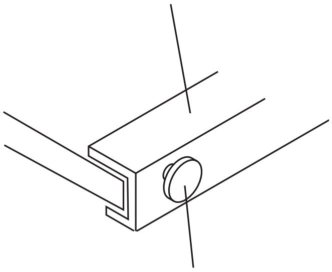
> **注意**
> ★ 作図中にワークが浮いたり動かないように、ワークを固定してください。

ワーク押さえで固定する

セット可能サイズ(1870 x 1050 mm)に近い大きさで、上反り（2辺または4辺が浮いている状態）のワークを固定する場合、テーブル4辺にあるワーク押さえで固定することができます。

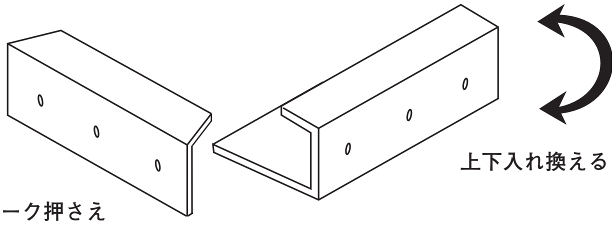
操作手順

1. ワーク押さえを固定しているツマミネジを緩めます。（または外します。）



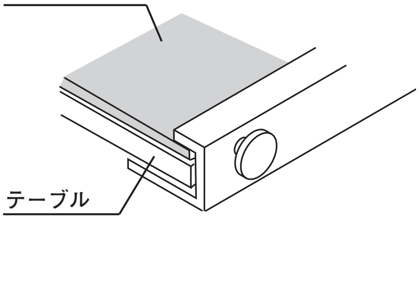
> 注意
> ★ ワーク押さえの左右ツマミネジには、ネジ部分にカラーが取り付けられています。カラーをなくさないように注意してください。

2. 固定するワークサイズに合わせ、左右ワーク押さえの上下を入れ換えます。



3. ワーク押さえとテーブルの隙間にワークを差し込みます。

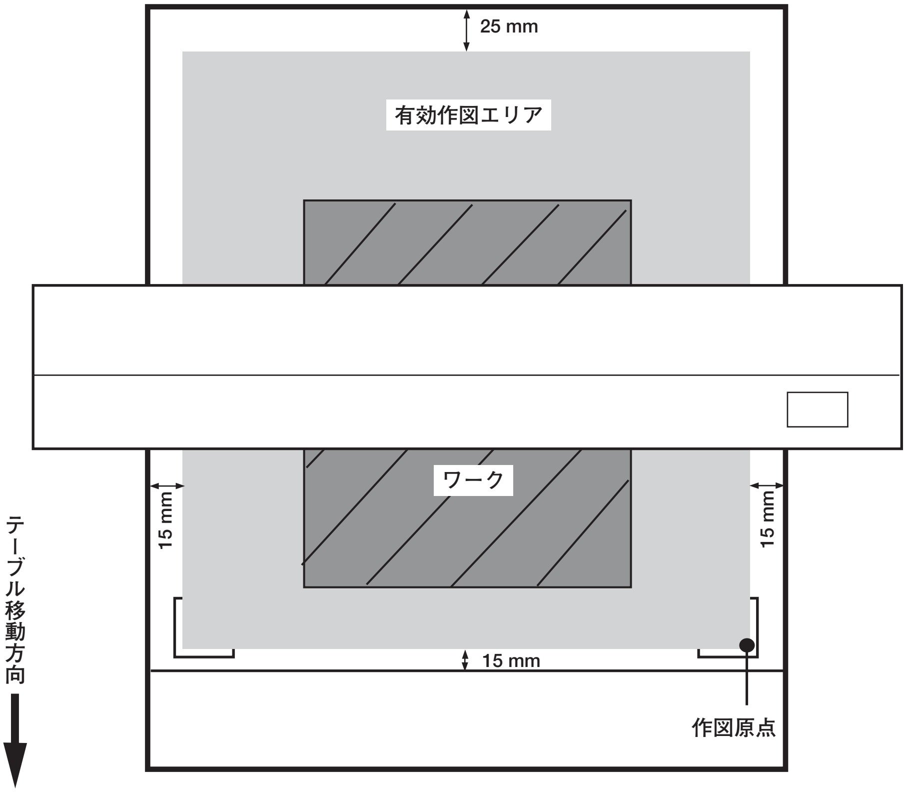
4. ワーク押さえを下に押しつけた状態で、ツマミネジを固定します。



作図原点、作図範囲を設定する

初期値

作図原点、作図範囲は、新たに設定するまで、下図のように設定してあります。



作図原点、作図範囲の設定

初期値以外の場所で作図する場合は、原点と作図範囲を変更します。

> 注意
>
> ★ ワーク全面にプリント（縁なしプリント）する場合、作図原点、作図範囲ともワークの外に設定します。作図原点、作図範囲は、できる限りワークぎりぎりに設定してください。装置や、その周辺の汚れが少なくなります。
> 特に厚みのあるワークの場合、ワーク外に浮遊するインクミストが多くなります。

操作手順

1. ローカルモードにします。

```
＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０
```

2. XYキー【▲】、【▼】、【◀】または【▶】を押し、作図原点を設定する位置までキャリッジを動かします。
   キャリッジに合わせて原点が変わります。

```
ゲンテン セッテイ
Ｘ＝５００　　Ｙ＝９７０
```

> ● テーブル、またはワーク上に「+」字のポイントマークを映します。その点が表示座標になります。

3. 作図原点を決定したら、【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
ゲンテン セッテイ
＊＊＊＊ ゲンテン ＊＊＊＊
```

4. 【ENTER】キーを押します。
   作図範囲を変更しない場合は、【END】キーを押します。

ENTER

```
サクズ ハンイ
end ＜　　　　　　＞ ent
```

5. XYキー【▲】、【▼】、【◀】または【▶】を押し、作図範囲を設定します。
   キャリッジ移動による作図範囲をディスプレイに表示します。

```
サクズ ハンイ
Ｘ＝９９０　　Ｙ＝１８１０
```

6. 作図範囲を決定したら、【ENTER】キーを押します。
   ローカルモードになります。
   ディスプレイに設定した作図範囲を表示します。

ENTER

```
＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝９９０　　Ｙ＝１８１０
```

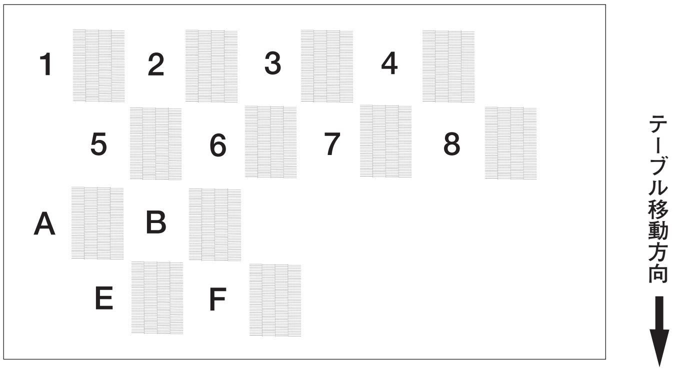
> ● 再度、作図原点、作図範囲を変更するまで、この設定を保存します。
> ● 作図範囲を作図原点と同じ位置に設定すると、作図範囲は初期値となります。

ノズル詰まりの確認 / 解消

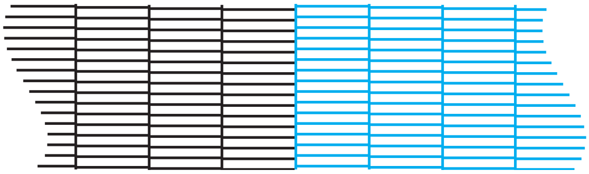
テスト作図を行い、ノズル詰まりなどの作図不良（カスレや抜け）がないか確認します。
異常がある場合は、クリーニング機能を実行します。

注意
★ テストパターンを作図する場合、A4（縦置き）サイズ以上の紙を使用してください。
★ 抜染液は無色のため、ペーパーや布では目視できません。添付の色付き用紙（ピンク）を使用してください。

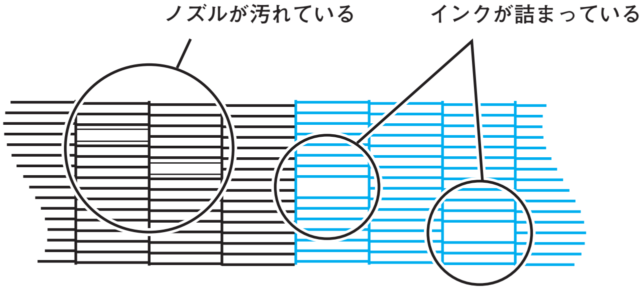
テストパターン



正常なパターン



異常なパターン



ノズル詰まりの確認 / 解消

操作手順

1. ローカルモードにします。

```
＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０
```

2. 【TEST】キーを押します。

TEST

```
テスト サクズ
＜ ENT ＞
```

3. インクヘッドと抜染ヘッド同時（L1234)、インクヘッド（L12--)、抜染ヘッド（L--34）のいずれかを選択します。

▲ ▼

```
テスト サクズ
ヘッドライン　：L １２３４
```

L1234 / L12-- / L--34

4. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

5. 作図回数を決めます。

▲ ▼

```
テスト サクズ
サクズ　カイスウ　＝1
```

6. 【TEST】キーまたは【ENTER】キーを押します。
テスト作図を開始します。

ENTER

```
＊＊テスト サクズ＊＊
```

テスト作図が終了すると、テーブルが手前に移動し、ローカルモードになります。

```
＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０
```

7. 作図結果を確認します。
正常な場合は、操作を終了します。

異常があった場合は、以下の操作を行います。

8. [CLEANING] キーを押します。

CLEANING

```
クリーニング:１２５６３４７８
センタク　:ＡＢＥＦ －－－－
```

9. X,Y キー【◀】または【▶】を押して、クリーニングするヘッドブロックを選択します。
(⇒インクステーションとヘッド列の関係 P.1-11)

◀ ▶

```
クリーニング:１２５６３４７８
センタク　:ＡＢＥＦ －－－－
```

[1256ABEF] / [3478]

10. X,Y キー【▲】または【▼】を押して、選択したブロックのクリーニングを実行するか選択します。

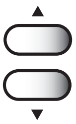
▲ ▼

```
クリーニング:１２５６－－－－
センタク　:ＡＢＥＦ －－－－
```

On / Off

11.【ENTER】キーを押します。

12.X,Yキー【▲】または【▼】を押して、クリーニングタイプを選択します。



クリーニング
タイプ　　　　　：ノーマル

ノーマル / ソフト / キョウリョク

ノーマル：　　線の抜けがある時
ソフト：　　　作図カスレがある時
　　　　　　　（捺染顔料インク[T Pig]選択時は無効）
キョウリョク：ﾉｰﾏﾙ､ｿﾌﾄ で作図不良が改善しない時

13.【ENTER】キーを押します。

残り実行時間を表示します。

クリーニングチュウ
００：＊＊：＊＊

14. ローカルモードに戻ります。

＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０

15. ワークを交換、または作図原点を更新します。

16. 再度手順2,3を実行し、作図結果を確認します。

作図結果が正常になるまで、手順2～13を繰り返します。

注意

★ クリーニング動作を繰り返しても作図不良が改善しない場合は、ワイパとインクキャップを清掃してください。（⇒P.3-6）

★ インク混在使用（TPigインク / 捺染染料）する場合、TPigインクがキャリッジ手前側にセットされていると、クリーニングの際に作図不良が改善されない場合があります。TPigインクをキャリッジ奥側にセットし直し、再度クリーニングを行ってください。

ワークの送り量を補正する

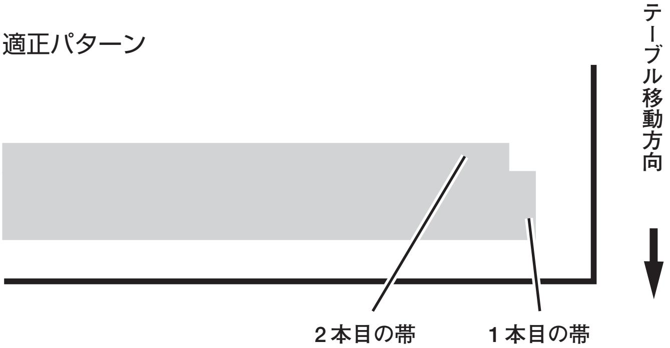
ワークの種類を変えた場合などは、ワークの送り量を補正します。
補正値が適切でないと、縞が入るなど、綺麗に作図できない場合があります。
作図中に、送り量を補正することもできます。（⇒ P.2-17）

補正パターン

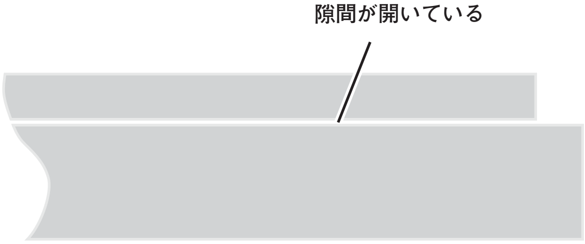
２本の帯を作図します。
２本の帯の境が、均等の濃さになるように調整してください。

設定値　　-100 ～ 100

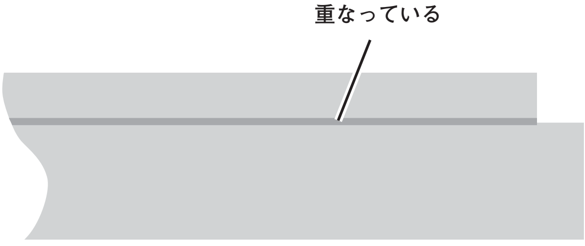
適正パターン



補正値が大きい　→ 補正値を減らす



補正値が小さい　→ 補正値を増やす



操作手順

1. ローカルモードにします。

```
＜＜ローカル＞＞
X＝1 0 1 0　Y＝1 8 6 0
```

2. 【FUNCTION】キーを押します。

FUNCTION

```
FUNCTION
セッテイ　　　　＜ ENT ＞
```

3. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

4. XYキー【▲】または【▼】を押して、タイプを選びます。

```
セッテイ
センタク　　　　：タイプ 1
```

5. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
タイプ 1
サクズ ホウシキ　　＜ ent ＞
```

6. XYキー【▲】または【▼】を押して、[オクリホセイ]を選びます。

```
タイプ 1
オクリ ホセイ　　＜ ent ＞
```

7. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

8. XYキー【▲】または【▼】を押して、出力する幅を入力します。

```
タイプ 1
サクズ　　　　: Y = 1 0 0
```

9. 【ENTER】キーを押します。
補正パターンを作図します。

ENTER

```
＊＊　サクズ チュウ　＊＊
シバラク オマチクダサイ
```

10. 出力結果を確認します。
XYキー【▲】または【▼】を押して、補正値を入力します。

```
タイプ 1
ホセイチ　　　=　　0
```

● 補正値を 15 変更するごとに、帯が約 0.1mm移動します。 この移動量を参考にして、補正値を決定してください。

11. 【ENTER】キーを押します。
正常なパターンを作図するまで、手順 8 〜 11 を繰り返します。

ENTER

```
タイプ 1
サクズ　　: Y = 1 0 0
```

12. 【END】キーを３回押すと、ローカルモードに戻ります。

```
＜＜ローカル＞＞
X＝1 0 1 0　Y＝1 8 6 0
```

作図中に送り量を補正する

「オクリ ホセイ」(⇒ P.2-16) では、ローカルモード中に作業を行いましたが、ここではリモートモード、またはCYCLEモード中にワークの送り量を補正する方法を説明します。

操作手順

1.【REMOTE】キーを押します。

REMOTE

```
＜リモート＞　　　タイプ＊
X＝＊＊＊＊　 Y＝＊＊＊＊
```

2.【FUNCTION】キーを押すと、現在の補正値を確認できます。
補正値が適正な場合や操作を中止する場合、
【END】キーを押すと、リモート表示に戻ります。

FUNCTION

```
オクリホセイ　　　　－５０
ホセイカイシ　　　　　:ent
```

3.【ENTER】キーを押します。
補正値の変更状態になります。

ENTER

4. XYキー【▲】または【▼】を押して、補正値を変更します。
送り量は-100～+100までの補正値を設定することができます。
【END】キーを押すと、リモート表示に戻ります。
変更した補正値は無効になり、変更前の値になります。

```
オクリホセイ　　　　－５０
ホセイチ　　　　　＝１００
```

- 画像データ作図中の場合、補正値を変更した時点で数値が反映されるため、作図をみながら微調整することができます。
- 補正値の単位はローカルモード時の「オクリ ホセイ」と同じです。(⇒ P.2-16)
- 補正値は以下の動作でリセットされます。
  ・「オクリ ホセイ」の実行時。
  ・「セッテイ リセット」の実行時

5.【ENTER】キーを押します。
補正値の保存確認になります。
【END】キーを押すと、リモート表示に戻ります。
変更した補正値は、次回の電源投入時まで有効になります。

ENTER

```
オクリホセイ　　　　　１００
ホゾン　　　　　　　　:ent
```

6.【ENTER】キーを押すと、リモート表示に戻ります。
変更した補正値を保存します。補正値はリセットするまで有効になります。

```
＜リモート＞　　　タイプ＊
X＝＊＊＊＊　 Y＝＊＊＊＊
```

```
＜リモート＞　　　タイプ１＋
X＝１０１０　 Y＝１８６０
```

作図中の送り補正値が存在する場合に表示します。(+/-)
「+」は、補正値がプラス値の場合表示します。
「-」は、補正値がマイナス値の場合表示します。

画像データを作図する

作図を開始する

作図の開始手順を説明します。
各種機能の設定は、「4章　設定機能について」をお読みください。

操作手順

1. ローカルモードにします。

```
　＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０
```

2. 【REMOTE】キーを押します。
   リモートモードになります。

REMOTE

```
＜リモート＞　　　タイプ＊
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０
```

3. コンピュータからデータを送信します。
   作図条件を表示します。

   データの送信方法については、出力ソフトウェアの取扱説明書をお読みください。

```
＜リモート＞
３６０ｘ３６０／４Ｐ／Ｕ
```

● 着抜染同時作図時（出力ソフトウェアで、抜染合成を有効にした場合）、解像度に「V720X720」を表示したら、Y作図範囲は1100mmに制限されます。Y作図範囲が1100mmを越えるデータが送られてきても、1100mmまでしか作図しません。

```
＜リモート＞　　　タイプ１＋
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０
```

- タイプ１：現在使用している設定のタイプを表示します。
- ＋：作図中の送り補正値が存在する場合に表示します。(+/-)
  「+」は、補正値がプラス値の場合表示します。
  「-」は、補正値がマイナス値の場合表示します。
- Ｙ＝１８６０：Y作図範囲（単位mm）
- Ｘ＝１０１０：X作図範囲（単位mm）

⇕ 交互に表示する

```
＜リモート＞Ｖ３６０ｘ３６０
ＳＴＤ／４Ｐ／Ｕ／＊＊.＊
```

表示	項目	内容
Ｖ	作図Mode	V : Variable 1, 2　N : Normal 1, 2
３６０ｘ３６０	解像度	360x360, 360x540, 360x720,720x720（DPI）
＊＊.＊	Head高さ	（単位mm）
Ｕ	作図方向	U, B（U=単方向　B=双方向）
４Ｐ	分割数	2P, 3P, 4P, 6P, 8P, 12P, 16P 2H, 3H, 4H, 6H,8H,12H, 16H （P:パス　H:倍速）
ＳＴＤ	作図品質	STD　: 標準品質 FINE　: 画質優先品質 FAST : 速度優先品質 HOST : コンピュータ側で作図設定を行った場合

4. 作図を開始します。

```
＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０
```

5. 作図が終了したら、終了位置（X）でローカルモードに戻ります。

サイクルスタートモードで作図した場合は、テーブルが手前まで移動します。

● 作図原点、作図範囲は、作図が終了しても変更されません。
変更する場合は、再度設定しなおしてください。（⇒P.2-11）

作図を中止する

作図を途中で中止する場合、作図動作を止めて受信したデータを本装置から消去します。

操作手順

1. 【REMOTE】キーを押して、作図を中止します。

REMOTE

```
＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０
```

2. コンピュータからデータを送信している場合、データ送信を止めます。

3. 【DATA CLEAR】キーを押します。

受信したデータを消去します。

DATA CLEAR

```
データクリア
        < ENT >
```

4. 【DATA CLEAR】キーまたは【ENTER】キーを押します。

ローカルモードに戻ります。

ENTER

```
＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０
```

● 表示灯の緑が消えている時は、本装置にデータはありません。

本装置の情報を表示する

本装置の情報を表示します。リモートモード、またはCYCLEモード中に情報を表示する方法を説明します。

● ローカルモードでも【ENTER】キーを押して、同様に情報を表示できます。

操作手順

1. ローカルモードにします。

＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０

2. 【REMOTE】キーを押します。
   リモートモードになります。

REMOTE

＜リモート＞　タイプ＊
X＝１０１０　Y＝１８６０

3. 【ENTER】キーを押すと、インク残量を表示します。

ENTER

インクザンリョウ
3231798745990253

4. 【ENTER】キーを押すと、ヘッド高さを表示します。

ENTER

ヘッド タカサ
＊.＊ mm

5. 【ENTER】キーを押すと、インクタイプを表示します。

ENTER

インク タイプ
タイプ　:TPig

6. 【ENTER】キーを押すと、バージョン、コマンドを表示します。

ENTER

Ｖｅｒ 1.00　ＭＲＬ－ⅡＣ

7. 【ENTER】キーを押すと、設定状態のガイダンスを表示します。
   【▼】キーを押すと、現在使用中の設定内容を表示します。

ENTER

セッテイ　＜タイプ＊＞
ヒョウジ　【▼】キー

8. 【ENTER】キーを押すと、エラー情報ガイダンスを表示します。
   【▼】キーを押すと、現在発生中ワーニングを表示します。

ENTER

エラー ジョウホウ
エラー ヒョウジ　【▼】キー

本装置の情報を表示する

9. 【END】キーを押すと、リモートモードまたは CYCLE モードに戻ります。

```
＜リモート＞　　　タイプ＊
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０
```

● 60 秒経過または ERROR 発生時は自動的にリモートモードまたは CYCLE モードに戻ります。

インク残量が少なくなったら

インクカートリッジ内のインクが少なくなると、メッセージを表示します。作図は続行できますが、作図中にインクが無くなる場合があります。速やかに新しいインクカートリッジに交換してください。

[使用中にインク残量が少なくなった場合]

インク残量が少ないカートリッジ番号を表示します。
右の表示は､[スロット1]と[スロットA]のインク残量が少ないことを示します。

```
インク ニアエンド
1 - - - - - - - A - - - - - - -
```

[使用中にインク残量が全く無くなった場合]

インク残量が無くなったカートリッジ番号を表示します。
右の表示は､[スロットC]のインク残量がなくなったことを示します。

```
インク エンド
- - - - - - - - - - C - - - - -
```

交換手順

1. 作図中に、上記のメッセージを表示します。
   - [インクニアエンド] の表示では、1データの作図が終了するまで、作図を続行します。
     作図終了後、またはローカルモードにした後、手順2に進んでください。
   - [インクエンド]の表示では、作図は続行できません。手順2に進んでください。

2. 新しいインクと交換します。
   スロット番号を表示したインクカートリッジを引き抜いて、新しいインクカートリッジをセットします。

3. リモートモードにします。
   再作図が可能になります。

終業時の洗浄液の充填について

抜染液用ヘッドに抜染液を充填したままにして長時間放置すると、抜染液がヘッドの撥水層を溶かしてしまい、抜染用ヘッドの寿命が低下してしまいます。寿命の低下防止のために一日の作業が終了したら、抜染液を抜いて洗浄液を充填します。

操作手順

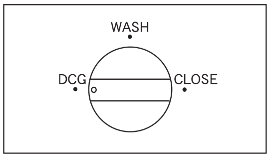
1. ローカル状態から【FUNCTION】キーを４回押します。

FUNCTION
バッセン キリカエ　〈ENT〉

2. 【ENTER】キーを押します。

3. XY キー【▲】または【▼】で切り替えます。「センジョウエキ」を選択。

バッセン キリカエ
ジュウテン：センジョウエキ

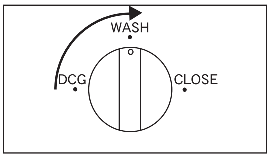


4. 【ENTER】キーを押します。

5. ステーションカバーを開けます。

6. 全てのバルブを、「WASH」側に切り替えます。

バルブ ヲ［WASH］ニシテ
［ENT］ヲ　オシテクダサイ



7. ステーションカバーを閉めます。

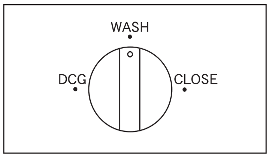
8. 【ENTER】キーを押します。

9. 本装置の初期化を行った後、洗浄液を充填します。

ショキカ チュウ
シバラク オマチクダサイ

10. 残りの実行時間を表示します。

ジュウテン チュウ
００：００：００



11. 洗浄液の充填が終了すると、
ローカルモード表示になります。

＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　　Y＝１８６０

★ 毎回終業時には、抜染液ヘッド保護のため洗浄液の充填を行います。
★ 毎回始業時には、抜染液の充填を行います。（⇒ P2-4）

電源をオフにする

本体電源のオフ

電源をオフにするときは、データを受信していないか、未出力のデータが残っていないかを確認してください。
また、ヘッドがキャッピングステーションにあることを確認してください。

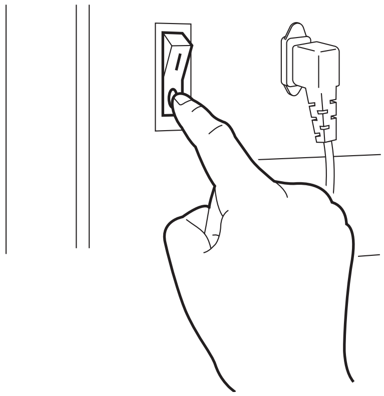
注意

★ キャッピングしていないまま電源をオフした場合は、再度電源をオンにしてください。ヘッドがキャッピングステーションに戻り、ヘッドの乾燥を防ぎます。
作図中に電源をオフすると、ヘッドがキャッピングステーションに格納されない場合があります。キャッピングしていない状態で長時間放置すると、ノズル詰まりの原因になります。

★ 作業終了で電源をオフにする場合は、必ず抜染液用ヘッドに洗浄液を充填してから、電源をオフにしてください。

1. 接続してあるコンピュータの電源をオフにします。

2. 本装置の電源を切ります。
電源スイッチを「○」側に倒します。



３章
日常のお手入れ

日常行うお手入れについて説明します。

本章の内容

日常のお手入れ 3-2
終業時の洗浄液の充填について 3-4
ワイパキャップ、ワイパクリーナーのクリーニング 3-6
ノズルの洗浄[ノズル センジョウ] 3-9
フラッシングトレイインク吸収材の交換 3-12
廃インクタンクのインクが溜まったら 3-14
インク排出路の洗浄について[ハイロ センジョウ] 3-15
長期間使用しない場合[ホカン センジョウ] 3-17

日常のお手入れ

本装置の精度を保ちながら末永くお使いいただけるよう、使用頻度に応じて、または定期的にお手入れをしてください。

長期間使用しない場合は

★ 電源を必ずオフにしてください。（⇒ P.2-25）
★ セットしてあるワークを取り除いてください。

お手入れ上のご注意

★ 本装置は、絶対に分解しないでください。感電および破損する原因になります。

★ 本装置の内部に水気が入らないようにしてください。内部が濡れると、感電および破損する原因になります。

★ お手入れは、電源スイッチをオフにし、電源ケーブルを抜いてから行ってください。思わぬ事故が発生する原因になります。

★ ベンジン、シンナーや研磨剤の入った薬品は使用しないでください。
カバーの表面が変質・変形する恐れがあります。

★ 本装置の内部に潤滑油などを注油しないでください。
プリンタ機構が故障する恐れがあります。

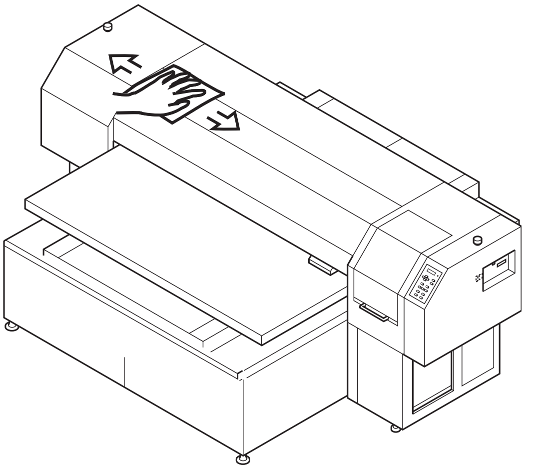
★ 特に TP インクでインクジェット用前処理していない布に作図する場合は、ヘッドノズル面周辺、ステーションのキャップ、ワイパに糸くず、ごみ、ほこりが付着し易くなります。
ノズル面周辺に付着してワイパに付着すると、クリーニングの逆効果が発生し易くなりますので、1 日の作業が終了しましたらヘッドノズル面、ステーションのキャップ、ワイパのクリーニングを行ってください。

テーブル、外装のお手入れ

本体の外装が汚れた場合は、柔らかい布に水または水で薄めた中性洗剤を含ませ、堅くしぼってから拭き取ってください。テーブル上のホコリも清掃してください。
飛行曲がり、インクボタ落ちの要因になります。

用意するもの：

- **中性洗剤**
- **ウエス（適宜）**



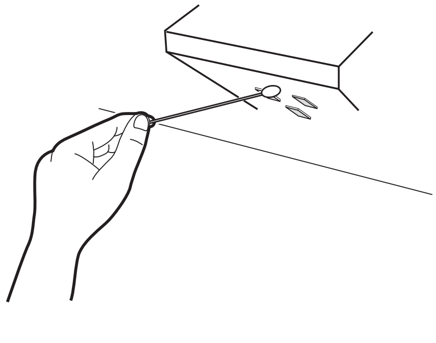
スライダ下面の付着インクの洗浄

本装置を長期間ご使用になると、ゲル状になったインクがスライダ下面に溜まってくることがあります。この付着インク滴が大きくなると、ワークを汚す原因になります。定期的にヘッド下部の付着インクを付属の綿棒に洗浄液（A29）をつけて、こすり落としてください。

> ★ ヘッドのノズル部分を綿棒でこすらないように注意してください。
> ヘッドのノズル部分を傷つけると、インクの吐出不良の原因になります。

用意するもの：

- **綿棒**
- **洗浄液ボトルキット A29（SPC-0137：別売品）**



終業時の洗浄液の充填について

抜染液用ヘッドに抜染液を充填したままにして長時間放置すると、抜染液がヘッドの發水層を溶かしてしまい、抜染用ヘッドの寿命が低下してしまいます。寿命の低下防止のために一日の作業が終了したら、抜染液を抜いて洗浄液を充填します。

操作手順

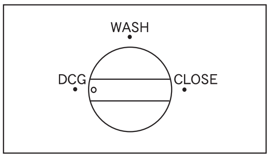
1. ローカル状態から【FUNCTION】キーを４回押します。

   FUNCTION
   バッセンキリカエ　〈ENT〉

2. 【ENTER】キーを押します。

3. XY キー【▲】または【▼】で切り替えます。
   「センジョウエキ」を選択。

   バッセンキリカエ
   ジュウテン：センジョウエキ

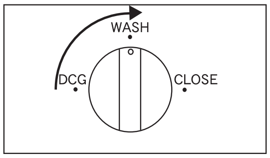
   

4. 【ENTER】キーを押します。

5. ステーションカバーを開けます。

6. 全てのバルブを、「WASH」側に切り替えます。

   バルブ ヲ［WASH］ニシテ
   ［ENT］ヲ　オシテクダサイ

7. ステーションカバーを閉めます。

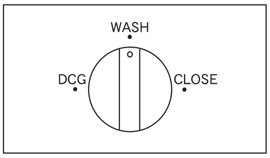
8. 【ENTER】キーを押します。

9. 本装置の初期化を行った後、洗浄液を充填します。

   ショキカ チュウ
   シバラク オマチクダサイ

10. 残りの実行時間を表示します。

   ジュウテン チュウ
   ００：００：００

11. 洗浄液の充填が終了すると、
《ローカル》表示になります。

```
      ＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０    Y＝１８６０
```

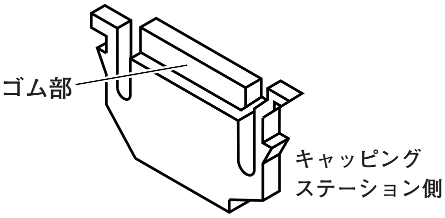
★　毎回終業時には、抜染液ヘッド保護のため洗浄液の充填を行います。
★　毎回始業時には、抜染液の充填を行います。（⇒ P.2-4）

ワイパキャップ、ワイパクリーナーのクリーニング

キャップは、ヘッドのノズルが乾燥して目詰まりするのを防止します。
ワイパは、ヘッドのノズルに付着したインクを拭き取ります。
本装置を使用していると、インクやホコリ等でワイパやキャップが汚れてきます。
作業後は、綿棒などでクリーニングしてください。

注 意

★ 毎日の作業終了後は、ワイパをクリーニングしてください。
★ ホコリが多量に付着したワイパを使用して、ヘッドクリーニングを実行しないでください。ワイパに付着したホコリは、ヘッドを傷つけ、作図不良の原因になります。
★ ワイパは、２個同時にクリーニングして下さい。
★ 手でキャリッジをキャッピングステーションから出さないでください。
★ 新しいワイパのゴム部分に触れないでください。ノズル詰まりの原因になります。



★ クリーニングが終了したら、速やかに【ENTER】キーを押してキャリッジをキャッピングステーションに戻してください。キャリッジがキャッピングステーションから出た状態で長時間放置しておくと、ノズル詰まりの原因になります。

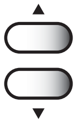
用意するもの：
- **洗浄液ボトルキット A29（SPC-0137：別売品）**
- **綿棒**

操作手順

1.【FUNCTION】キーを押します。

FUNCTION
セッテイ　　　　　＜ ENT ＞

2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びまます。



FUNCTION
メンテナンス　　　＜ ENT ＞

ワイパキャップ、ワイパクリーナーのクリーニング

3.【ENTER】キーを押します。

ENTER

メンテナンス
リスト　　　　　＜ ent ＞

4. XY キー【▲】または【▼】を押して、[ステーションメンテ]を選びます。

メンテナンス
ステーションメンテ　＜ ent ＞

5.【ENTER】キーを押します。
テーブルが奥側に、Yバーが上に移動します。
ワイパが前に移動し、キャリッジがステーション上から移動します。

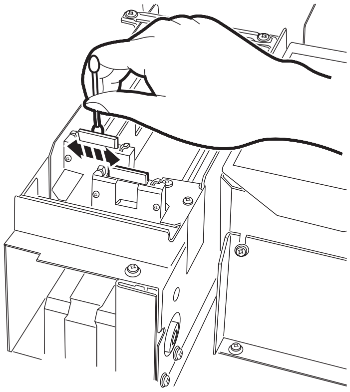
ENTER

ステーション メンテナンス
メンテ　　：キャリッジ アウト

6. ステーションカバーを開け、ワイパの両面をクリーニングします。

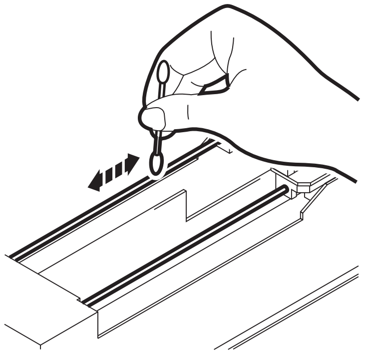
キャリッジアウト
シュウリョウ　　　　：ent

洗浄液（A29）を含ませた綿棒で、ワイパに付着したインクを拭き取ります。



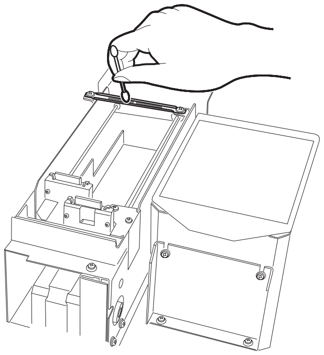
● 汚れ、曲がりがひどい場合は、新しいワイパと交換します。本操作を終了後、ワイパ交換手順に従って、ワイパを交換してください。

7. ワイパのガイド軸を綿棒、または布等でクリーニングします。
（汚れが落ちにくい場合は、綿棒または布等を水で湿らせてクリーニングします。）



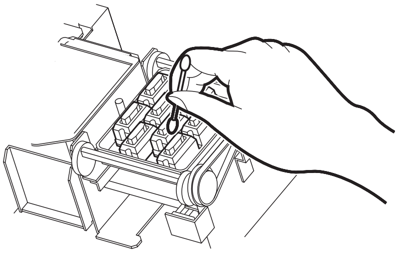
> 注意
> ★ ワイパのガイド軸が極度に汚れていると、ワイパの動作不良によりエラーを表示する場合があります。

8. ワイパークリーナーに付着したインク等を綿棒で拭き取ります。



> **注 意**
> ★ ワイパークリーナーのエッジ部は鋭利ですので、怪我をしないように作業してください。。

9. キャップのゴムに付着したインク等を綿棒で拭き取ります。



> **注 意**
> ★ 毎日、その日の作業終了時にクリーニングしてください。

10. ステーションカバーを閉じて、【ENTER】キーを押します。
初期動作を開始します。

キャリッジ アウト
シュウリョウ　　　　　　：ent

ショキカ チュウ
シバラク オマチクダサイ

11. ローカルモードに戻ります。

＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　　Y＝１８６０

ノズルの洗浄[ノズル センジョウ]

ノズル抜けが発生する場合、ノズルを洗浄します。
この洗浄を何回か実行してもノズル抜けが解消されない場合は､[インクジュウテン]機能(⇒ P.5-11)を実行してください。それでも解消されない場合は、弊社営業所または販売店までご連絡ください。

注意

★ １ヘッド当たり２色（2カートリッジ）を使用している関係で、双方のインク残量の差が大きい場合、水頭値を均一にしようとする働きが生じ、インク残量の少ないカートリッジへインクが流れ、混色する可能性があります。
混色が発生した場合は、「インクジュウテン」機能（P.5-11）を実行して下さい。

★ ノズル抜けの発生しているヘッドのみに実施して下さい。

用意するもの：

- **洗浄液ボトルキット A29（SPC-0137:別売品）**
- **スポイト**

操作手順

1. 【FUNCTION】キーを押します。

FUNCTION
セッテイ　＜ ENT ＞

2. XYキー【▲】または【▼】を押して､[メンテナンス]を選びます。

FUNCTION
メンテナンス　＜ ENT ＞

メンテナンス
リスト　＜ ent ＞

3. 【ENTER】キーを押します。
[ステーション メンテ]を表示します。

メンテナンス
ステーション メンテ　＜ ent ＞

4. XYキー【▲】または【▼】を押して､[ノズルセンジョウ]を選びます。

ステーション メンテナンス
メンテ　：ノズルセンジョウ

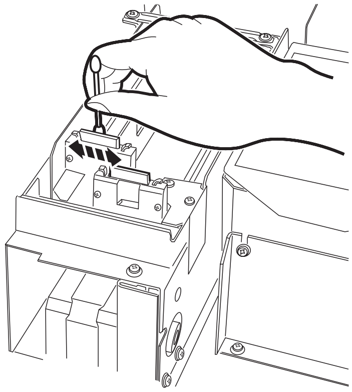
5. インクが混ざる注意を促します。
【ENTER】キーを押します。

インクガマザルコトガアリマス
ジッコウ OK ?　：ent

6. 【ENTER】キーを押します。
テーブルが奥に、Yバーが最上に移動します。
ワイパが前に移動し、キャリッジがテーブル上に移動します。

6. ステーションカバーを開け、ワイパの両面をクリーニングします。

洗浄液（A29）を含ませた綿棒で、ワイパに付着したインクを拭き取ります。



● 汚れ、曲がりがひどい場合は、新しいワイパと交換します。本操作を終了後、ワイパ交換手順に従って、ワイパを交換してください。

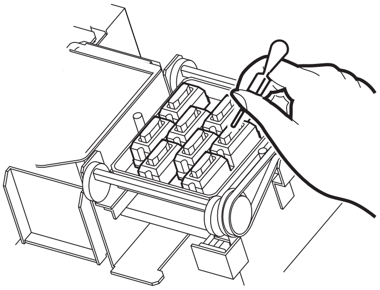
ワイパをクリーニングし、【ENTER】キーを押します。

ENTER

ワイパ クリーニング
シュウリョウ　　　　　：ent

7. スポイトで洗浄液(A29)をとり、キャップ一杯になるまで垂らします。

センジョウエキ ヲ ミタス
シュウリョウ　　　　　：ent



ステーションカバーを閉じて、【ENTER】キーを押します。

ENTER

センジョウエキ ヲ ミタス
シュウリョウ　　　　　：ent

8. XY キー【▲】または【▼】を押して、放置する時間を選びます。（1 ～ 99 分：1 分単位）
通常は「1 min」で設定します。

▲ ▼

ノズル センジョウ
ホウチ ジカン　　　＝1 min

ノズルの洗浄[ノズル センジョウ]

9.【ENTER】キーを押します。
初期動作を実行します。

ENTER

ショキカ チュウ
シバラク オマチクダサイ

残り放置時間を表示します。

ホウチ チュウ
００：＊＊：＊＊

放置時間経過後、クリーニングを実行します。
残りクリーニング時間を表示します。

クリーニング チュウ
００：＊＊：＊＊

10. クリーニング終了後、ローカルモードに戻ります。

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　　Ｙ＝１８６０

フラッシングトレイインク吸収材の交換

インク吸収材の目が詰まった状態になり始めたら、フラッシングトレイのインク吸収材を交換してください。そのまま使用すると、インクミストの発生、ヘッドノズル面を汚す原因になります。

> 注意
> ★ 毎日の作業終了時に、インク吸収剤の汚れをチェックしてください。

用意するもの：

・インク吸収材 100 枚入（注文番号 M-3）

交換方法

1.【FUNCTION】キーを押します。

FUNCTION

```
FUNCTION
セッテイ              ＜ ENT ＞
```

2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選び　　、【ENTER】キーを押します。

```
FUNCTION
メンテナンス          ＜ ENT ＞
```

ENTER

```
メンテナンス
リスト                ＜ ent ＞
```

3. XY キー【▲】または【▼】を押して、[ステーションメンテ]を選びます。

```
メンテナンス
ステーション メンテ  ＜ ent ＞
```

4.【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
ステーション メンテナンス
メンテ    ：キャリッジ アウト
```

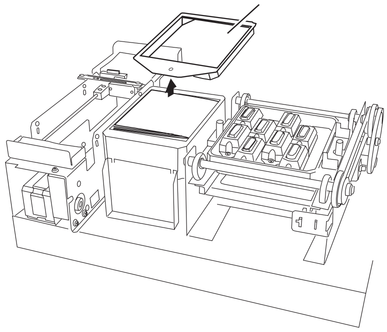
5.【ENTER】キーを押します。
テーブルが奥側に、Y バーが上に移動します。
ワイパが前に移動し、キャリッジがステーション上から移動します。

```
キャリッジアウト
シュウリョウ              ：ent
```

6. ステーションカバーを開けます。

フラッシングトレイインク吸収材の交換

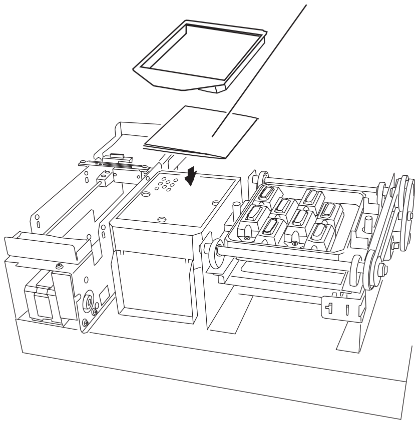
7. フラッシングトレイ上のＦ受けカバーを上に外します。



8. インク吸収材を取り除きます。

9. 新しいインク吸収材（添付品）をトレイ上に敷きます。
   四つ折り状態のまま、中央に敷いてください。

> 注意
> ★インク吸収材が、折れたり、浮いたりしていないことを確認してください。ヘッドノズル面をこする可能性があります。



10. 上からＦ受けカバーをかぶせます。

> 注意
> ★Ｆ受けカバーは、奥まで押し込んでください。カバーが浮いていると、トラブルの原因になります。

11. ステーションカバーを閉じ、【ENTER】キーを押します。
   初期動作を開始します。

キャリッジアウト
シュウリョウ　　　　　：ent

12. ローカルモードになります。

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　　Ｙ＝１８６０

廃インクタンクのインクが溜まったら

ヘッドのクリーニングなどで使用したインクは、廃インクタンクに溜まります。
ディスプレイに「**ニアフル**」、「**フル**」を表示したら、速やかに廃インクタンク内のインクを処分してください。

インクタンク ハイインク タンク ニア フル	インクタンク ハイインク タンク フル

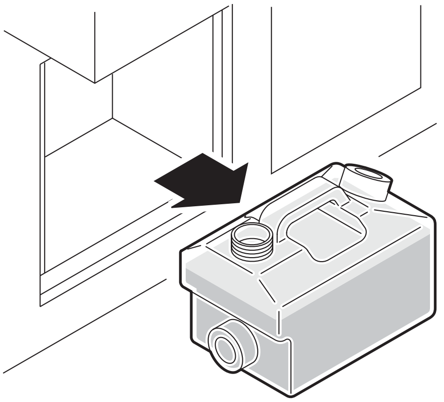
- 予備の廃インクタンクをお求めの場合は、お近くの販売店、弊社営業所までお問い合わせください。
- 廃インクを移すポリエチレンタンクをご用意ください。

★ インクを排出中の場合は、排出が終了してから作業を行ってください。
★ 長期間使用しない場合は、廃インクの多い、少ないにかかわらず、廃インクを処分してください。

操作手順

1. 廃インクタンクを手前に引き出します。

注意
★ 廃インクタンクを引き出す際に、廃インクを飛ばさないように、廃インクタンクの口をティッシュなどで押さえながら、ゆっくり引き出してください。
★ インクで床を汚さないように、下に紙を敷いてから廃インクタンクを交換してください。



2. 廃インクを別のポリエチレンタンクに移します。

★ 廃インクは、使用している地域の条例に従って処分してください。

3. 空にした廃インクタンクを再度セットします。

インク排出路の洗浄について[ハイロ センジョウ]

インクの排出路内において、インクの凝固によるインク詰まりが発生する場合があります。このインク詰まりを防止するために、排出路内を洗浄します。

> 注意
> ★ キャリッジを手でキャッピングステーションから出さないでください。キャリッジは操作キーを使用して動かします。

用意するもの：

- **洗浄液ボトルキット A29（SPC-0137:別売品）**
- **スポイト**

操作手順

1.【FUNCTION】キーを 1 回押します。

FUNCTION

FUNCTION
セッテイ　　　　< ENT >

2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

FUNCTION
メンテナンス　　　< ENT >

3.【ENTER】キーを押します。
[ステーション メンテ]を表示します。

ENTER

メンテナンス
ステーションメンテ　< ent >

4.【ENTER】キーを押します。
[キャリッジ アウト]を表示します。

ENTER

ステーション メンテ
メンテ　　：キャリッジ アウト

5. XY キー【▲】または【▼】を押して、[ハイロ センジョウ]を選びます。

ステーション メンテナンス
メンテ　　：ハイロセンジョウ

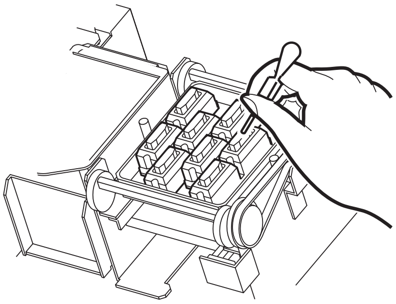
6.【ENTER】キーを押します。
テーブルが奥側に、Y バーが最上に移動します。ワイパが前に移動し、キャリッジがテーブル上に移動します。
空吸引動作が始まります。吸引動作を 10 秒、停止時間が 10 秒をそれぞれ交互に動作し続けます。

ENTER

ハイロ センジョウ
シュウリョウ　　　　：ent

7. ステーションカバーを開けます。

8. スポイトで洗浄液（A29)をとります。空吸引が停止している間に、キャップからあふれる寸前まで洗浄液（A29)を垂らします。
すべてのキャップに対して同様に洗浄液(A29)を垂らします。



9. フロントカバーを閉め、【ENTER】キーを押します。
30秒間空吸引を実行した後、初期動作を開始します。

ハイロ センジョウ
シュウリョウ　　　　　：ent

ショキカ チュウ
シバラク オマチクダサイ

10. ローカルモードに戻ります。

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　　Ｙ＝１８６０

長期間使用しない場合[ホカン センジョウ]

１週間以上使用しない場合は、保管洗浄機能を使用し、ヘッドのノズルとインクの排路をクリーニングしてください。
その後、本装置を保管してください。

> **注意**
> ★ １ヘッド当たり２色（2 カートリッジ）を使用している関係で、双方のインク残量の差が大きい場合、水頭値を均一にしようとする働きが生じ、インク残量の少ないカートリッジへインクが流れ、混色する可能性があります。
> 混色が発生した場合は、「インクジュウテン」機能（P.5-11）を実行して下さい。

用意するもの：

- **洗浄液ボトルキット A29（SPC-0137:別売品）**
- **スポイト**

操作手順

1.【FUNCTION】キーを１回押します。

FUNCTION
```
FUNCTION
セッテイ              < ENT >
```

2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

```
FUNCTION
メンテナンス          < ENT >
```

3.【ENTER】キーを押します。
[ステーション メンテ]を表示します。

ENTER
```
メンテナンス
ステーションメンテ   < ent >
```

4. XY キー【▲】または【▼】を押して、[ホカンセンジョウ]を選びます。

```
ステーション メンテナンス
メンテ      ：ホカンセンジョウ
```

5. インクが混ざる注意を促します。
【ENTER】キーを押します。

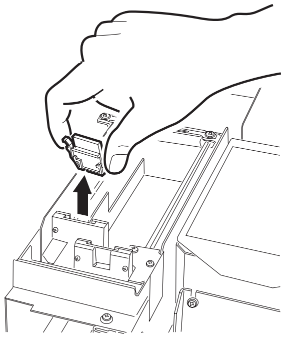
ENTER
```
インクガマザルコトガアリマス
ジッコウ OK ?            ：ent
```

6.【ENTER】キーを押します。
テーブルが奥側に、Y バーが最上に移動します。ワイパが前に移動し、キャリッジがテーブル上に移動します。

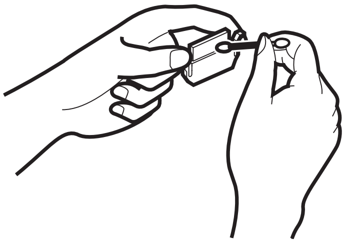
ENTER
```
ワイパ クリーニング
シュウリョウ             ：ent
```

7. ステーションカバーを開けます。

8. ワイパ両端の突起を持ってワイパを引き抜きます。

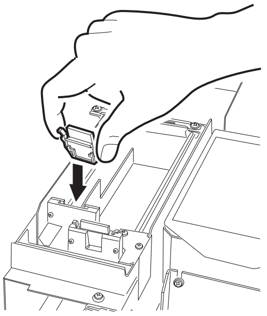


9. ワイパとブラケットに付着したインクを、洗浄液（A29)を含ませた綿棒で取り除きます。



- 汚れ、曲がりがひどい場合は、新しいワイパと交換します。本操作を終了後、ワイパ交換手順に従って、ワイパを交換してください。

10. 両端の突起を持って、クリーニングしたワイパを差し込みます。



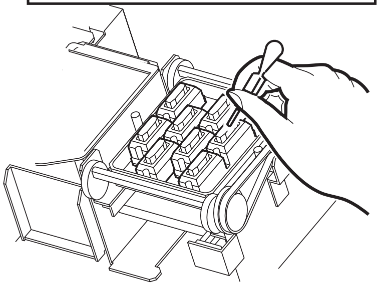
【ENTER】キーを押します。

ENTER

ワイパ クリーニング
シュウリョウ　　　　　：ent

11. スポイトで洗浄液（A29)をとり、キャップ一杯になるまで垂らします。

センジョウエキ ヲ ミタス
シュウリョウ　　　　　：ent



長期間使用しない場合[ホカン センジョウ]

12. ステーションカバーを閉め、【ENTER】キーを押します。

ENTER

センジョウエキ ヲ ミタス
シュウリョウ　　　　：ent

13. ジョグキー【▲】または【▼】を押して、放置する時間を選びます。(1～99分:1分単位)
通常は「1min」に設定します。

ノズル センジョウ
ホウチ ジカン　　　＝1min

14. 【ENTER】キーを押します。
初期動作を実行します。

ENTER

ショキカ チュウ
シバラク オマチクダサイ

残り放置時間を表示します。

ホカン センジョウ
００：＊＊：＊＊

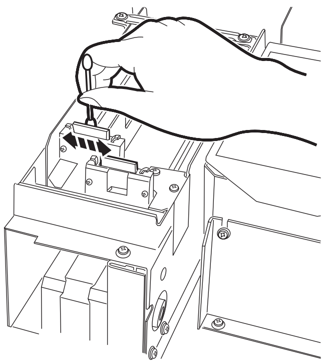
放置時間経過後、クリーニングを実行します。
残りクリーニング時間を表示します。

クリーニング　チュウ
００：＊＊：＊＊

ノズルの洗浄が終了すると、Yバーが最上に移動します。ワイパが前に移動し、キャリッジがテーブル上に移動します。

15. ステーションカバーを開け、ワイパの両面をクリーニングします。

洗浄液（A29）を含ませた綿棒で、ワイパに付着したインクを拭き取ります。



● 汚れ、曲がりがひどい場合は、新しいワイパと交換します。本操作を終了後、ワイパ交換手順に従って、ワイパを交換してください。

ワイパをクリーニングし、【ENTER】キーを押します。

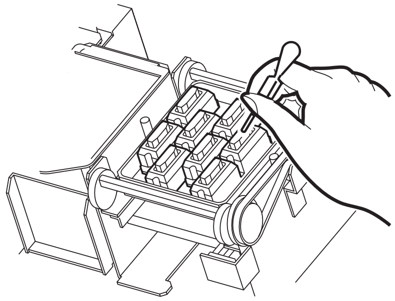
ENTER

ワイパ クリーニング
シュウリョウ　　　　：ent

16.スポイトで洗浄液（A29)をとり、キャップ一杯になるまで垂らします。

空吸引動作が始まります。吸引動作を10秒、停止時間が10秒をそれぞれ交互に動作し続けます。
停止中に空吸引動作を数回繰り返し、インクの排路をクリーニングします。
すべてのキャップに対して行います。

```
ハイロ センジョウ
シュウリョウ          ：ent
```



17.ステーションカバーを閉め、【ENTER】キーを押します。

キャリッジが、ステーションに戻り、初期動作を開始します。

ENTER

```
ハイロ センジョウ
シュウリョウ          ：ent
```

```
   ショキカ チュウ
 シバラク オマチクダサイ
```

18.ローカルモードに戻ります。

```
   ＜＜ローカル＞＞
 X＝１０１０   Y＝１８６０
```

４章
設定機能について

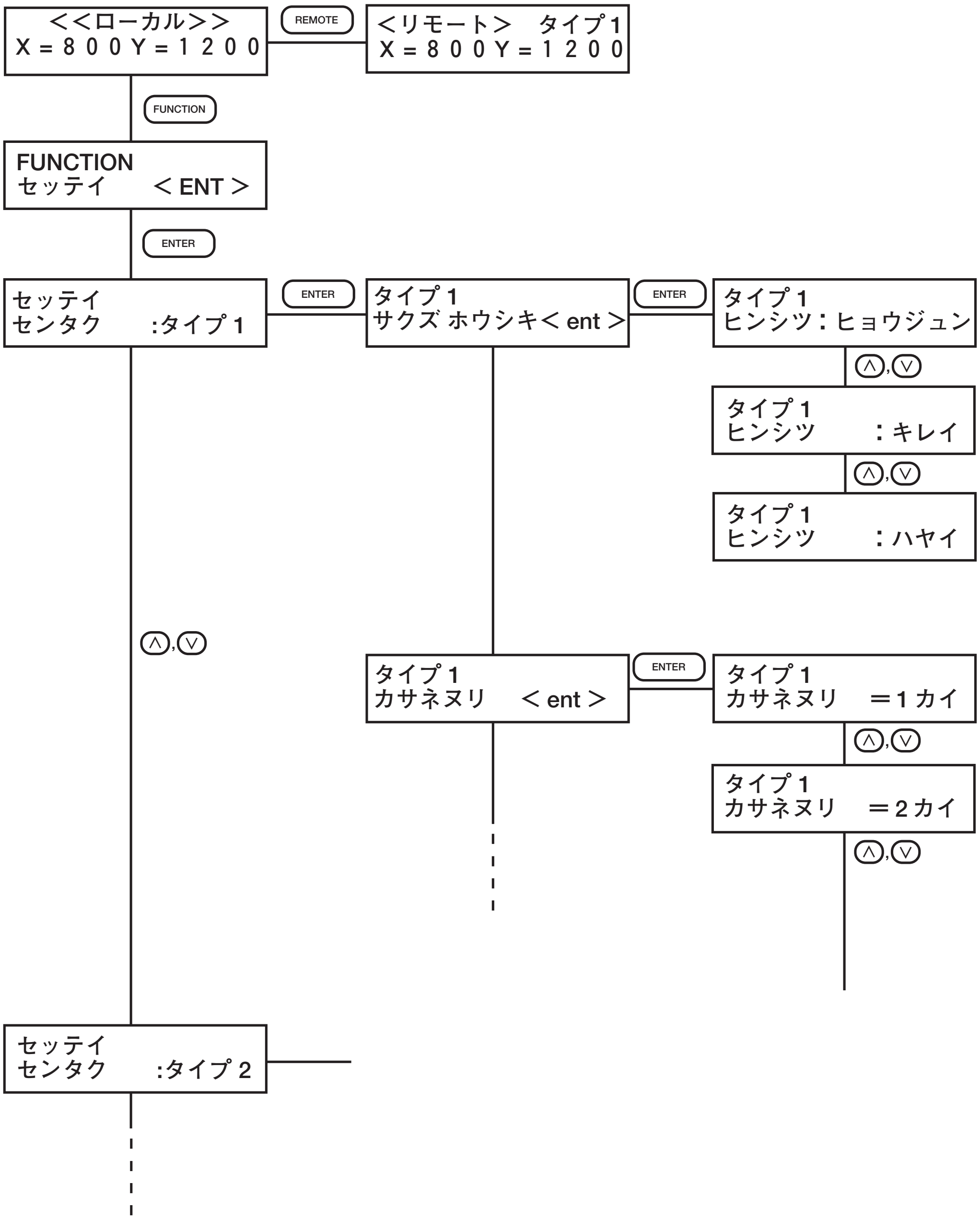
ファンクション機能について説明します。

本章の内容

メニューの基本操作 4-2
タイプの登録 4-4
設定機能 4-5
ディスプレイの表示言語を変更する 4-8

メニューの基本操作

ここでは、各モードの切り替え、メニューの操作方法について説明します。
各メニューに入る操作は、下図のようになります。
詳細なメニュー構造は、付録をご覧ください。



①　ローカルモードにします。

リモートモードにしても作図しないことを確認してから、【REMOTE】キーを押してローカルモードにします。

②　ファンクションモードに入ります。

【FUNCTION】キーを押すと、ファンクションモードに入ります。
ファンクションモードは、設定機能とメンテナンス機能に分かれています。
ここで設定機能かメンテナンス機能かを選択します。

③　タイプを選択します。

タイプは 4 種類あり、それぞれのタイプにファンクション機能を設定できます。使用するワークの種類によってファンクション機能を設定することができます。

④　ファンクション機能を選択します。

XY キー【▲】または【▼】を押して、機能を選択します。

⑤　選択したファンクション機能に入ります。

【ENTER】キーを押します。

⑥　パラメータを選択します。

XY キー【▲】または【▼】を押して、パラメータを選択します。

⑦　設定を登録します。

【ENTER】キーを押します。

⑧　ローカルモードに戻ります。

【END】キーを数回押して、ローカルモードに戻ります。

タイプの登録

ファンクションモードの作図機能は、4 タイプに登録できます。
ワークの種類別にタイプを登録しておけば、ワークを変更した場合に容易に作図条件などを変更できます。

操作手順

1. 本装置の設定モードが、ローカルモードになっていることを確認します。

```
　　　　＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　　Y＝１８６０
```

2. 【FUNCTION】キーを押します。

FUNCTION

```
FUNCTION
セッテイ　　　　　　＜ ENT ＞
```

3. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
セッテイ
センタク　　　　　:タイプ 1
```

4. XY キー【▲】または【▼】を押して、タイプ１から４を選びます。

▲ ▼

```
セッテイ
センタク　　　　　:タイプ 1
```

5. 【ENTER】キーを押します。
   各作図条件を設定します。
   (⇒ P.4-5 ～ P.4-7)

ENTER

```
タイプ 1
サクズ ホウシキ　　　＜ ent ＞
```

タイプの変更

既にタイプ 1 から 4 の各作図条件を登録してある場合は、タイプを選択するだけで、作図に合わせた設定を切り替えて使用できます。

1. 上記操作手順１から５を実行します。
   使用するタイプを選択します。

2. 【END】キーを押します。
   選択したタイプの作図条件で作図が行えます。

設定機能

ファンクションモードには、14 項目の設定機能があります。
各機能の概要と設定値について説明します。

[サクズ ホウシキ]

作図品質[ヒンシツ]と、作図方向[ホウコウ]の２種類を設定します。

[ヒンシツ]: ３種類の中から選択します。

[ヒョウジュン]: 標準的な作図品質
[キレイ]: 高品質・低スピード
[ハヤイ]: 高スピード・やや劣る品質

[ホウコウ]: 作図する方向を選択します。

[タンホウコウ]: キャリッジが左へ移動しながら作図します。
[ソウホウコウ]: キャリッジが左右に移動しながら作図します。速度重視のため、作図品質は[タンホウコウ]より多少低下します。

[モドリソクド UP]:

タンホウコウ印字で作図幅が 1000mm 以下の場合、ノズル抜けが起こる場合があります。ヘッドの戻る速度を遅くすることにより、ノズル抜けを解消できる場合があります。

[OFF]: ヘッドは、通常の速度。
[ON]: ヘッドの戻り速度を遅くします。

[カサネヌリ]

インクの発色が悪い場合、重ね書きする回数を設定します。

重ね塗り回数: １～９回

注意
★ 防炎クロス、絹などのメディアを使用する場合は、重ね塗りを実行しないでください。重ね塗りを実行すると、メディアが伸縮する原因になります。

[カンソウジカン]

インクの乾燥時間を設定します。スキャンごとの待ち時間を設定します。
乾燥時間は、作図の印字密度およびワークの種類により設定します。

[ジカン]: 0.0 ～ 9.9 秒

ヘッドがスキャンするごとに一時停止する時間を設定します。

[ユウセンジュンイ]

下記の５機能を本装置で設定した値を優先にするか、コンピュータで設定した値を優先にするか選択します。

・作図方式[サクズ ホウシキ]
・重ね塗り[カサネヌリ]
・乾燥時間[カンソウ ジカン]
・送り補正[オクリホセイ]
・リフレッシュ

[ホスト]: コンピュータ（出力ソフト）の設定を優先して作図します。

[パネル]: プロッタ（本装置）の設定を優先して作図します。

[リフレッシュ]

作図中にプリントヘッドのリフレッシュをします。
ホコリが多い場所や、湿度が低い場所で本装置を使用し、ヘッドのインク詰まりを防ぎます。
レベル数が大きいほど、リフレッシュ回数が多くなります。

リフレッシュ回数: レベル０～３

[ミリ / インチ]

ディスプレイに表示する設定値の単位を設定します。
出荷時は[ミリ]に設定してあります。

[ミリ]: 設定値の単位をミリで表示します。

[インチ]: 設定値の単位をインチで表示します。

[オクリホセイ] ⇒ P.2-15

作図した画像に縞などが入るなど、綺麗に作図できない場合に、送り量の狂いを補正します。

[ホセイチ]: -100 ～ 100[オートクリーニング]

設定機能

[オートクリーニング]

自動的にヘッドをクリーニングします。
クリーニングを作図ごとに実行して、作図不良を防止します。

ON： 自動的にヘッドをクリーニングします。
OFF： 自動的にはクリーニングを行いません。

[セッテイ リセット]

設定した作図条件を工場出荷時の設定値に戻します。タイプごとにリセットします。

ENTER： 設定をリセットします。
END： 設定をリセットしません。

ディスプレイの表示言語を変更する

ディスプレイに表示する言語は、日本語または英語を選択できます。
表示言語を英語に変更する方法について説明します。

操作手順

1. 本装置の設定モードが、ローカルモードになっていることを確認します。

```
<<ローカル>>
X = 1 0 1 0     Y = 1 8 6 0
```

2. 【FUNCTION】キーを押します。

```
FUNCTION
セッテイ          < ENT >
```

3. XYキー【▼】を２回押します。

```
FUNCTION
DISPLAY           < ENT >
```

4. 【ENTER】キーを押します。

```
DISPLAY
JAPANESE          < ent >
```

5. XYキー【▲】または【▼】を押して、表示する言語を選びます。

```
DISPLAY
ENGLISH           < ent >
```

6. 【ENTER】キーを押します。
   ローカルモードに戻ります。

```
<< LOCAL >>
X = 1 0 1 0     Y = 1 8 6 0
```

5章
メンテナンス機能

本装置を適正にお使いいただくよう、メンテナンスをします。
作図品質の悪化の解決や､ワイパの交換方法に関する機能を説明します。

本章の内容

メンテナンスについて 5-2
設定状態を作図する[リスト] 5-4
HEX コードで作図する[データダンプ] 5-5
ワークの厚みが変わったら[ドットイチ ホセイ] 5-6
キャリッジを移動する[ｽﾃｰｼｮﾝ ﾒﾝﾃ]-[ｷｬﾘｯｼﾞ ｱｳﾄ] 5-8
ワイパ交換メッセージを表示したら[ｽﾃｰｼｮﾝ ﾒﾝﾃ]-[ﾜｲﾊﾟ ｺｳｶﾝ] 5-9
インクを充填する[ｲﾝｸ ｼﾞｭｳﾃﾝ] 5-11
異なる種類のインクを装填する[インク コウカン] 5-12
ファームウェアバージョンを表示する[マシン ジョウホウ] 5-15
フラッシングとクリーニングの定期実行[テイキ　セイギョ] 5-16
プリントヘッドラインを指定する[シヨウ ヘッド] 5-18

メンテナンスについて

メンテナンスは、本装置を適正にお使いいただくためのお手入れに関する操作をいいます。
メンテナンスは、ファンクションメニューの[メンテナンス]を選択し、各詳細を設定してから実行します。

メンテナンス機能の導入について

メンテナンス機能を実行する場合、操作パネル上で以下の操作が必要です。
メンテナンス機能への導入操作を覚え、各メンテナンスを実行します。

操作手順

1. 本装置の設定が、ローカルモードになっていることを確認します。

   ＜＜ローカル＞＞
   X＝１０１０　Y＝１８６０

2. 【FUNCTION】キーを 1 回押します。

   FUNCTION
   FUNCTION
   セッテイ　< ENT >

3. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

   FUNCTION
   メンテナンス　< ENT >

4. 【ENTER】キーを押します。

   ENTER
   メンテナンス
   リスト　< ent >

5. 次の操作を選択します。
   各機能（⇒ P.5-3）を設定して、メンテナンスを実行します。

設定機能一覧

機能名称	概　要	参照ページ
リスト	本装置の設定状態を作図します	P.5-4
データダンプ	受信したデータを HEX コードで作図します	P.5-5
ドットイチホセイ	ヘッド高さを変更した後、ドット位置を補正します	P.5-6
ステーションメンテ	ステーション内部の清掃、ワイパ交換などを行います（キャリッジアウト・ワイパコウカン・ノズルセンジョウ・ハイロセンジョウ・ホカンセンジョウ）	P.5-8
インクジュウテン	通常は使用しません ノズル詰まりが解消しない場合に実行します また、ノズルセンジョウやホカンセンジョウを実行すると、インクが混色する場合があります 混色したインクを排出する場合に実行します	P.5-11
インクコウカン	異なる種類のインクに交換します	P.5-12
マシンジョウホウ	本装置とインターフェイスのファームウェアバージョンを表示します。	P.5-15
テイキセイギョ	ノズル詰まり等の防止として、フラッシングとクリーニングを定期的に実行する時間を設定します	P.5-16
シヨウヘッド	ヘッドラインを指定して作図します	P.5-18

設定状態を作図する[リスト]

本装置の設定状態を出力します。
メンテナンスの参考にしてください。

1. ファンクション機能の設定[セッテイ]に関する情報
2. メンテナンス機能のドット位置補正[ドットイチホセイ] の情報
3. 各インクカートリッジの交換回数
4. 本装置で使用中のファームウェアのバージョン情報
5. 保守（サービスエンジニア用）に必要な各設定値

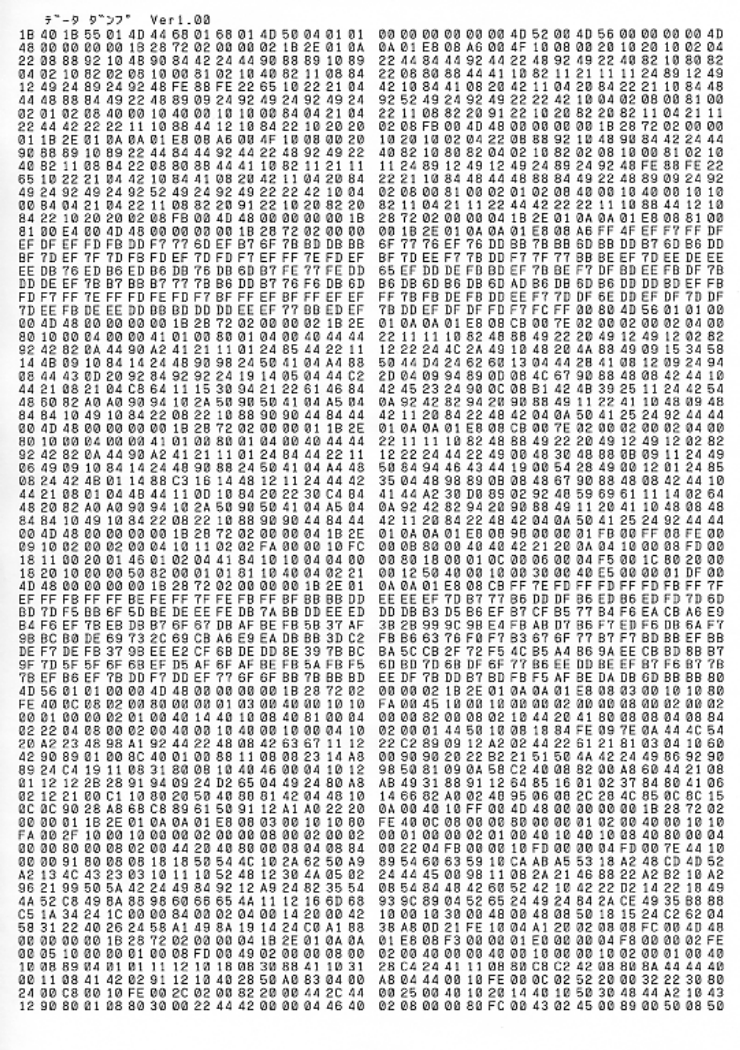
> ⚠ 注意
> ★ A4サイズ以上のシートを縦にセットして、作図を行ってください。

```
    LIST   (System Ver1.00 :I/F Ver1.40)
(1) ｾｯﾃｲ             < ﾀｲﾌﾟ1 >            ﾀｲﾌﾟ2               ﾀｲﾌﾟ3               ﾀｲﾌﾟ4
   ｻｸｽﾞ ﾎｳｼｷ       ﾋｮｳｼﾞｭﾝ :ﾎｽﾄ     ﾋｮｳｼﾞｭﾝ :ﾎｽﾄ     ﾋｮｳｼﾞｭﾝ :ﾎｽﾄ     ﾋｮｳｼﾞｭﾝ :ﾎｽﾄ
        ﾎｳｺｳ       ﾀﾝﾎｳｺｳ           ﾀﾝﾎｳｺｳ           ﾀﾝﾎｳｺｳ           ﾀﾝﾎｳｺｳ
   ｶｻﾈﾇﾘ           1        :ﾎｽﾄ     1        :ﾎｽﾄ     1        :ﾎｽﾄ     1        :ﾎｽﾄ
   ｶﾝｿｳ ｼﾞｶﾝ       0.0s     :ﾎｽﾄ     0.0s     :ﾎｽﾄ     0.0s     :ﾎｽﾄ     0.0s     :ﾎｽﾄ
   ﾘﾌﾚｯｼｭ          ﾚﾍﾞﾙ3    :ﾎｽﾄ     ﾚﾍﾞﾙ3    :ﾎｽﾄ     ﾚﾍﾞﾙ3    :ﾎｽﾄ     ﾚﾍﾞﾙ3    :ﾎｽﾄ
   ﾐﾘ/ｲﾝﾁ          ﾐﾘ                ﾐﾘ                ﾐﾘ                ﾐﾘ
   ｵｸﾘ ﾎｾｲ         0        :ﾎｽﾄ     0        :ﾎｽﾄ     0        :ﾎｽﾄ     0        :ﾎｽﾄ
   ｵｰﾄｸﾘｰﾆﾝｸﾞ      OFF               OFF               OFF               OFF
(2) DISPLAY        Japanese
(3) ﾄﾞｯﾄｲﾁ ﾎｾｲ        ﾊﾟﾀｰﾝ1              ﾊﾟﾀｰﾝ2              ﾊﾟﾀｰﾝ3              ﾊﾟﾀｰﾝ4
                        0.0                 0.0                 0.0                 0.0
                      ﾊﾟﾀｰﾝ5              ﾊﾟﾀｰﾝ6              ﾊﾟﾀｰﾝ7
                        0.0                 0.0                 0.0
(4) ﾛｸﾞﾋｮｳｼﾞ
   ｶｰﾄﾘｯｼﾞ         1:1     2:1     3:1     4:1     5:1     6:1     7:1     8:1
                   A:1     B:1     C:1     D:1     E:1     F:1     G:1     H:1
                   X:1
   ｽｷｬﾝ ｶｲｽｳ       ﾀｲﾌﾟ1:0         ﾀｲﾌﾟ2:0         ﾀｲﾌﾟ3:0         ﾀｲﾌﾟ4:0         (x10000)
   ｲﾝｸ ｻﾞﾝﾘｮｳ      1:100%  2:100%  3:100%  4:100%  5:100%  6:100%  7:100%  8:100%
                   A:100%  B:100%  C:100%  D:100%  E:100%  F:100%  G:100%  H:100%
   ｲﾝｸ ﾀｲﾌﾟ        GPig
```

HEX コードで作図する[データダンプ]

コンピュータから受信したデータコマンドを、HEX コードで作図します。
HEX コードとは、作図コマンドを英数コードで表記した物です。
出力結果を見て、データコマンドに異常がないかを確認します。
作図結果に異常があったり、作図中にエラーを表示する場合は、データダンプ結果を添えて、弊社営業所にご連絡ください。

注意
★　A4 サイズ以上のシートを縦にセットして、作図を行ってください。



ワークの厚みが変わったら[ドットイチ ホセイ]

作図の往路と復路のインク落下点の位置を補正し、適正な作図結果を得られるようにします。
7パターンのテスト作図の「往路」と「復路」のインク落下点を比較して補正します。
ヘッドの高さを調整した後は、必ずドット位置補正を実行してください。

操作手順

1. A4サイズ以上のシートを縦にセットし、作図原点を設定します。
   シート表面の高さとワーク表面の高さを合わせてください。(使用するワークの上にシートを敷くと、ほぼ同じ高さです。)

2. ドット位置補正[ドットイチ ホセイ]を選びます。

   メンテナンス
   ドットイチ ホセイ　＜ent＞

3. 【ENTER】キーを押します。

   ENTER

   ドットイチ ホセイ
   サクズ　：ent

4. 【ENTER】キーを押します。
   ドット位置補正のテストパターン作図を開始します。
   テストパターンは7種類作図します。

   ENTER

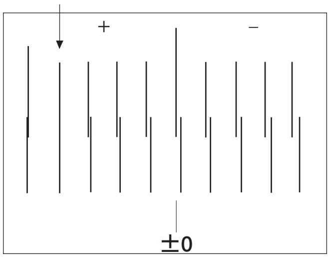
   ＊＊　サクズ チュウ　＊＊
   シバラク オマチクダサイ

5. XYキー【▲】または【▼】を押して、パターン1のドット位置補正をします。
   出力した7パターンは、作図した順にパターン1から7と呼びます。
   パターン1の適正なドット位置をジョグキーで選択します。
   テストパターンの往路と復路が、1本の直線になっている位置を選びます。

   ▲ ▼

   ドットイチ ホセイ
   パターン1　＝4.0

プラス方向に0位置から4本目が直線で表示しています。この場合のドット位置補正値は4.0です。



注意
★ 直線のパターンの補正値が、-15から+15の中にない場合は、ヘッドの高さ調整をしてから、もう一度、ドット位置補正を実行してください。

ワークの厚みが変わったら[ドットイチホセイ]

6.【ENTER】キーを押します。

ENTER

ドットイチ ホセイ
パターン２ = 0.0

7. 手順５･６の操作を再実行し、続けてパターン２から７のドット位置補正をします。

各パターンの適正ドット位置を選択します。

ドットイチ ホセイ
パターン３ = 0.0

ドットイチ ホセイ
パターン４ = 0.0

ドットイチ ホセイ
パターン５ = 0.0

ドットイチ ホセイ
パターン６ = 0.0

ドットイチ ホセイ
パターン７ = 0.0

パターン７までドット位置補正値を入力し、【ENTER】キーを押します。
パターン作図待ち画面に戻ります。

ドットイチ ホセイ
パターン : ent

8.【END】キーを押し、ドット位置補正を終了します。

END

メンテナンス
ドットイチ ホセイ ＜ ent ＞

9.【END】キーを２回押すと、ローカルモードに戻ります。

END

＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０

キャリッジを移動する[ｽﾃｰｼｮﾝ ﾒﾝﾃ]-[ｷｬﾘｯｼﾞ ｱｳﾄ]

ステーション内部の清掃や、消耗品の交換を行う際にキャリッジを移動します。

注意

★ 手でキャリッジをキャッピングステーションから出さないでください。
キャリッジはXYキーを使用して動かします。

操作手順

1. XYキー【▲】または【▼】を押して、[ステーションメンテ]を選びます。

メンテナンス
ステーション メンテ＜ent＞

2. 【ENTER】キーを押します。

ステーション メンテナンス
メンテ　：キャリッジ アウト

3. 【ENTER】キーを押します。
テーブルが奥側に、Yバーが上に移動します。
ワイパが前に移動し、キャリッジがステーション上から移動します。

キャリッジ アウト
シュウリョウ　　　　：ent

4. ステーションカバーを開けて、ステーション内部のメンテナンスを行います。

1）インクキャップのクリーニング（⇒P.3-6）
2）ワイパのクリーニング（⇒P.3-6）
3）キャリッジ下面のクリーニング（⇒P.3-3）
4）フラッシングトレイインク吸収材の交換（⇒P.3-12）
5）ワイパの交換（⇒P.5-9）
ワイパ交換のメッセージを表示したら、ワイパを交換してください。

5. ステーションカバーを閉じて、【ENTER】キーを押します。

ショキカ チュウ
シバラク オマチクダサイ

6. ローカルモードに戻ります。

＜＜ローカル＞＞
X＝１０１０　Y＝１８６０

ワイパ交換メッセージを表示したら[ｽﾃｰｼｮﾝ ﾒﾝﾃ]-[ﾜｲﾊﾟ ｺｳｶﾝ]

ワイパは消耗品です。以下のメッセージを表示したら、速やかにワイパを交換してください。

ワイパ
ワイパコウカンシテクダサイ

注意
★ ワイパを交換する時以外は、[ワイパコウカン]を選択しないでください。本装置内部で管理しているワイパ使用回数がリセットしてしまいます。

操作手順

1. XYキー【▲】または【▼】を押して、[ステーションメンテ]を選びます。

メンテナンス
ステーション メンテ＜ent＞

2. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

ステーション メンテナンス
メンテ　：キャリッジ アウト

3. XYキー【▲】または【▼】を押して、[ワイパコウカン]を選びます。

ステーション メンテナンス
メンテ　　：ワイパコウカン

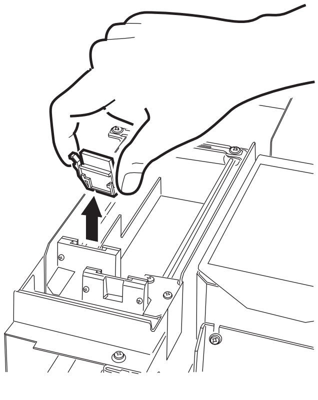
4. 【ENTER】キーを押します。
ワイパが前に移動し、キャリッジがステーション上から移動します。

ENTER

ワイパ コウカン
シュウリョウ　　　　：ent

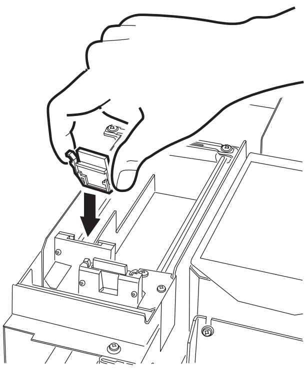
5. ステーションカバーを開けます。

6. 両端の突起を持ってワイパを引き抜きます。
クリーニングワイパキット内の手袋をすると、手が汚れません。



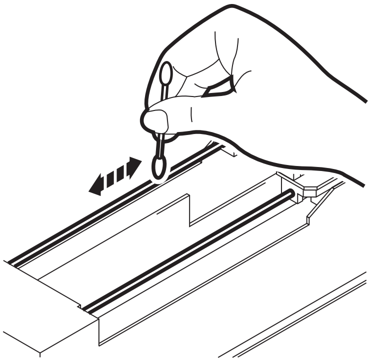
7. 両端の突起を持って新しいワイパを差し込みます。

★ 新しいワイパのゴム部分には触れないでください。ノズル詰まりの原因になります。



8. ワイパのガイド軸を綿棒、または布等でクリーニングします。
（汚れが落ちにくい場合は、綿棒または布等を水で湿らせてクリーニングします。）

★ 作業後は、ワイパのガイド軸をクリーニングしてください。(⇒ P.3-7)
ワイパのガイド軸が極度に汚れていると、ワイパの動作不良によりエラーを表示する場合があります。



9. フラッシングトレイのインク吸収材の汚れ具合を確認します。インクが吸収材表面に浮いていれば、交換します。(⇒ P.3-12)

10. ステーションカバーを閉じて、【ENTER】キーを押します。

ショキカ チュウ
シバラク オマチクダサイ

11. ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
X＝１０１０　Y＝１８６０

インクを充填する[ｲﾝｸ ｼﾞｭｳﾃﾝ]

ヘッドクリーニングや「ノズルセンジョウ」機能を実行してもノズル詰まりが改善しない場合、「インクジュウテン」機能を実行します。
また、「ノズルセンジョウ」機能や「ホカンセンジョウ」機能を実行すると、インクが混色する場合があります。
混色したインクを排出するために「インクジュウテン」機能を実行します。

操作手順

1. ファンクションモードにします。

FUNCTION
セッテイ　＜ENT＞

2. XYキー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

FUNCTION
メンテナンス　＜ENT＞

3. 【ENTER】キーを押します。

メンテナンス
リスト　＜ENT＞

4. XYキー【▲】または【▼】を押して、[インク　ジユウテン]を選びます。

メンテナンス
インク　ジュウテン＜ENT＞

5. 【ENTER】キーを押します。

コウカン:1 2 5 6 3 4 7 8
センタク:A B E F - - - -

6. XYキー【◀】または【▶】を押して、インクの混ざっていないヘッドを選びます。
1256 / 3478 / ABEF

コウカン:1 2 5 6 3 4 7 8
センタク:A B E F - - - -

7. XYキー【▲】または【▼】を押して、インクの混ざっていないヘッドを[- - - -]表示します。

コウカン:1 2 5 6 - - - -
センタク:- - - - - - - -

8. 【ENTER】キーを押します。

ジュウテン　チュウ
００：＊＊：＊＊

9. インク充填が終了すると、手順４. の表示に戻ります。

メンテナンス
インク　ジュウテン＜ENT＞

異なる種類のインクを装填する[インク コウカン]

充填済みのインクを異なる種類のインクに交換します。

用意するもの
洗浄液カートリッジ（型番：SPC-0422 または SPC-0188S）
新品のインクカートリッジ

> 注意
> ★ インクの充填には、新品のインクカートリッジを使用してください。
> インク残量が少ないインクカートリッジでは、インク充填中にインクが終わってしまうことがあります。
> ★ カラーインクのみ交換が可能です。抜染液は交換できません。

操作手順

1. ファンクションモードにします。

   FUNCTION

   FUNCTION
   セッテイ　　　　< ENT >

2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

   FUNCTION
   メンテナンス　　< ENT >

3. 【ENTER】キーを押します。

   ENTER

   メンテナンス
   リスト　　　　　< ent >

4. XY キー【▲】または【▼】を押して、[インク コウカン]を選びます。

   メンテナンス
   インク コウカン　< ent >

5. 【ENTER】キーを押します。
   インク交換開始待ち画面になります。

   ENTER

   インク コウカン
   カイシ　　　　　：ent

6. 【ENTER】キーでインク交換制御を開始します。

   ENTER

   カートリッジ ヲ ハズス
   12345678--------

インク経路内を洗浄します

7. 交換するインクカートリッジを取り外します。

   カートリッジ ヲ ハズス
   12345678--------

8. 自動的にインクを排出します。
   インク経路内のインクを排出します。

   センジョウ チュウ　　1 / 5
   00：＊＊：＊＊

異なる種類のインクを装填する[インク コウカン]

9. 全スロットに洗浄液カートリッジをセットします。	センジョウジグ ヲ セット 12345678--------
10. 自動的に洗浄液を吸引し、インク経路内を洗浄します。	センジョウ チュウ　2/5 00：＊＊：＊＊
11. 全スロットから洗浄液カートリッジを取り外します。	センジョウジグ ヲ ハズス 12345678--------
12. 自動的に洗浄液を排出し、インク経路内を洗浄します。	センジョウ チュウ　3/5 00：＊＊：＊＊
13. 全スロットに洗浄液カートリッジをセットします。	センジョウジグ ヲ セット 12345678--------
14. 自動的に洗浄液を吸引し、インク経路内を洗浄します。	センジョウ チュウ　4/5 00：＊＊：＊＊
15. 全スロットから洗浄液カートリッジを取り外します。	センジョウジグ ヲ ハズス 12345678--------
16. インク経路内の洗浄液を排出します。 洗浄動作が終了したら、インクの充填モードになります。	センジョウ チュウ　5/5 00：＊＊：＊＊

インクを充填します

注意

★ インク充填を行う際、抜染液切替バルブを[CLOSE]にしないでください。

17. 新品のカートリッジをセットします。	インク　カートリッジ 12345678--------

18. カートリッジをセットすると、インク種類の選択画面になります。
XY キー【▲】または【▼】で、インクの種類を選択します。

インク タイプ	
タイプ	:TPig
タイプ	:Acid
タイプ	:Reac
タイプ	:Disp

19.【ENTER】キーを押します。

20. 充填実行中を表示します。
充填実行残り時間を秒単位にて表示します。

ジュウテン チュウ
００：＊＊：＊＊

ジュウテン チュウ
シバラク オマチクダサイ

21. 充填終了後、ローカルモードに戻ります。

＜＜ローカル＞＞
Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０

ファームウェアバージョンを表示する[マシン ジョウホウ]

本装置とインターフェイスのファームウェアバージョンを表示します。
トラブル発生時に、販売店または弊社営業所にこの情報とトラブル内容とをご連絡ください。

操作手順

手順	キー	表示
1. ファンクションモードにします。	FUNCTION	FUNCTION セッテイ　　　　＜ ENT ＞
2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。	▲ / ▼	FUNCTION メンテナンス　　＜ ENT ＞
3.【ENTER】キーを押します。	ENTER	メンテナンス ステーション　　＜ ent ＞
4. XY キー【▲】または【▼】を押して、[マシンジョウホウ]を選びます。	▲ / ▼	メンテナンス マシン ジョウホウ　＜ ent ＞
5.【ENTER】キーを押します。	ENTER	マシン ジョウホウ ヒョウジ　　：バージョン
6.［バージョン］を選択して、【ENTER】キーを押します。	ENTER	ＭＡＩＮ　　Ｖｅｒ１．００ Ｉ／Ｆ　　Ｖｅｒ＊．＊＊
7.【END】キーを４回押すと、ローカルモードに戻ります。	END	＜＜ローカル＞＞ Ｘ＝１０１０　Ｙ＝１８６０

フラッシングとクリーニングの定期実行[テイキ　セイギョ]

本機能は、捺染顔料インク (TPig) を使用している場合に設定できます。
ノズル詰まりの防止やノズル面周辺に付着したごみなどをクリーニングするために、一定時間ごとにフラッシングやクリーニングを行うよう設定します。

テイキ　フラッシング

電源 ON で放置されているときに、定期的にフラッシングを行います。
本機能を ON に設定すると、１時間から２４時間まで、１時間単位で設定できます。

操作手順

手順	キー	表示
1. ファンクションモードにします。	FUNCTION	FUNCTION セッテイ　　　　< ENT >
2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。	▲ ▼	FUNCTION メンテナンス　　< ENT >
3.【ENTER】キーを押します。	ENTER	メンテナンス ステーション　　< ent >
4. XY キー【▲】または【▼】を押して、[テイキ　セイギョ]を選びます。	▲ ▼	メンテナンス テイキ　セイギョ　< ent >
5.【ENTER】キーを押します。	ENTER	テイキ　セイギョ センタク：テイキフラッシング
6. [テイキフラッシング] を選択して、【ENTER】キーを押します。	ENTER	テイキ　フラッシング フラッシング　　　:OFF
7. XY キー【▲】または【▼】を押して、[ON] を選びます。	▲ ▼	テイキ　フラッシング フラッシング　　　:ON
8.【ENTER】キーを押します。	ENTER	テイキ　フラッシング ジッコウ　カンカク　＝　1h
9. XY キー【▲】または【▼】を押して、間隔時間を選びます。(1 ～ 24h)	▲ ▼	テイキ　フラッシング ジッコウ　カンカク　＝　2h
10.【ENTER】キーを押します。	ENTER	メンテナンス テイキ　セイギョ　< ent >

テイキクリーニング

電源ON で放置されているときに、定期的にクリーニングを行います。
本機能をON に設定すると、１時間から２４時間まで、１時間単位で設定できます。

操作手順

1. ファンクションモードにします。

FUNCTION

```
FUNCTION
セッテイ              ＜ ENT ＞
```

2. XY キー【▲】または【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。

```
FUNCTION
メンテナンス          ＜ ENT ＞
```

3. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
メンテナンス
ステーション          ＜ ent ＞
```

4. XY キー【▲】または【▼】を押して、[テイキ　セイギョ]を選びます。

```
メンテナンス
テイキ　セイギョ      ＜ ent ＞
```

5. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
テイキ　セイギョ
センタク：テイキクリーニング
```

6. [テイキクリーニング] を選択して、【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
テイキ　クリーニング
クリーニング              :OFF
```

7. XY キー【▲】または【▼】を押して、[ON]を選びます。

```
テイキ　クリーニング
クリーニング              :ON
```

8. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
テイキ　クリーニング
ジッコウ　カンカク　＝　8h
```

9. XY キー【▲】または【▼】を押して、間隔時間を選びます。（1 ～ 48h）

```
テイキ　クリーニング
ジッコウ　カンカク　＝　9h
```

10. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
メンテナンス
テイキ　セイギョ      ＜ ent ＞
```

プリントヘッドラインを指定する[シヨウ ヘッド]

クリーニングを繰り返し行っても、ノズルの抜けや曲がりが復旧しないプリントヘッドがある場合や、より高品質な作図を要求する場合に使用します。キャリッジ上の 4 x 4 = 16 ノズル列を横 4 列ずつの 4 ラインに分割して組み合わせ指定します。
ヘッドライン 3.4 は、抜染液用ヘッドです。指定はできません。

操作手順

1. XY キー【▲】または【▼】を押して、[シヨウヘッド]を選びます。

```
メンテナンス
シヨウヘッド          < ent >
```

2. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

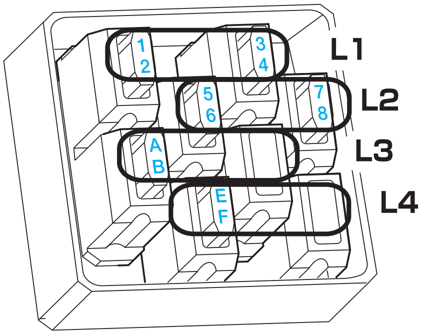
```
シヨウヘッド
ヘッド ライン      : L1234
```

3. XY キー【▲】または【▼】を押して、使用するヘッドを選択します。

```
シヨウヘッド
ヘッド ライン      : L1234
```

```
ヘッド ライン      : L1-3-
```

```
ヘッド ライン      : L-2-4
```



4. 【ENTER】キーを押します。

ENTER

```
メンテナンス
シヨウヘッド          < ent >
```

5. 【END】キーを２回押すと、ローカルモードに戻ります。

END

```
<<ローカル>>
X＝1 0 1 0   Y＝1 8 6 0
```

6章
困ったときは

6章では、本装置になんらかの異常が発生した場合、エラーメッセージを表示した場合のトラブルの解消方法について説明します。

本章の内容

故障？と思う前に 6-2
作図不良が発生したときは 6-3
作図不良が発生したときは 6-4
メッセージを表示するトラブル 6-5

故障？と思う前に

ディスプレイにエラーメッセージを表示しない時のトラブルの対処方法について説明します。故障？と思う前にもう一度確認してください。対処しても正常に戻らない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

電源が入らない

電源が入らない場合の原因の多くは、電源やコンピュータのケーブル接続ミスによるものです。接続が適正かもう一度確認してください。

電源ケーブルを本装置と電源コンセントに接続しましたか？ → イイエ → 電源ケーブルを確実に接続してください。

作図できない

作図ができない場合は、データが適正に本装置に送られていない場合があります。
また、作図機能に不良がある場合や、ワークのセット方法に問題がある場合などが考えられます。

ご使用のインターフェイスケーブルが合っていますか？ → イイエ → 本装置専用のケーブルをご使用ください。

インターフェイスケーブルが確実にセットしてありますか？ → イイエ → インターフェイスケーブルを確実にセットしてください。

↓ ハイ

ディスプレイにインク切れのメッセージを表示していますか？ → ハイ → 新しいインクカートリッジに交換してください。
⇒P.2-22

作図不良が発生したときは

ここでは、作図品質に問題があるときの対処方法を説明します。症状に従って対処してください。対処しても改善しない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

白いスジ / カスレ / 色の濃いスジが発生する（ヘッド移動方向）

対処方法：

1. ヘッドクリーニングをしてください。⇒ P.2-13
2. ステーション内部のメンテナンスをしてください。⇒ P.5-8
3. 「送り補正」機能を実行してください。⇒ P.2-15
4. ヘッドが通過する部分に、紙片などのゴミが付着している場合は、ゴミを取り除いてください。

文字がワーク送り方向に２重、３重にブレる

対処方法：　「送り補正」機能を実行してください。⇒ P.2-15

往復印字でズレが発生する

対処方法：　「ドット位置補正」機能を実行してください。⇒ P.5-6

色ごとにインクが重ならない

対処方法：　「ドット位置補正」機能を実行してください。⇒ P.5-6

作図中のワーク上に大きなインク滴が落ちる

対処方法：

1. ワイパをクリーニングしてください。⇒ P.3-6
2. インクキャップのクリーニングをしてください。⇒ P.3-6
3. スライダ下面の洗浄をしてください。⇒ P.3-3
4. ヘッドクリーニングの[ノーマル]を実行してください。⇒ P.2-13
5. 時間が経つと再びインクの滴りができる場合は、ヘッドクリーニングの[キョウリョク]を実行してください。⇒ 2-13
6. ワーク表面のホコリをクリーニングしてご使用ください。
7. テーブル表面に付着しているホコリをクリーニングしてください。

作図途中で色が薄くなり、作図しなくなる

対処方法：

1. ご使用になっている RIP の設定または作図データを加工し、作図濃度を下げてください。

作図不良が発生したときは

抜染できない

対処方法：　1．抜染液の充填を確認してください。

抜染液が充填されていない場合は、抜染液を充填してください。

抜染の抜け具合が低下してきた

対処方法：　1．抜染用ヘッドの寿命の可能性があります。

クリーニング直後でも、ノズルチェックパターンが吹き散っている状態であれば、抜染用ヘッドの寿命です。

サービスコールをしてください。

作図幅が狭い画像で帯状のスジが発生する

対処方法：　1．ヘッドの戻り速度をSLOWに設定してください。⇒P.4-5

メッセージを表示するトラブル

何らかの異常が発生すると、ブザーが鳴りディスプレイにメッセージを表示します。
メッセージの内容によって対処してください。

ワーニングメッセージ

インク関連に対して発生します。

ワーニングメッセージ	原　　因	対処方法
インク カートリッジ 12345678ABCDFEGH	インクカートリッジが、インクステーションに取り付けられていません。	表示している番号のインクカートリッジをインクステーションに取り付けてください。
インク ニアエンド 12345678ABCDFEGH	インクカートリッジのインク残量が少なくなりました。	【REMOTE】キーを押すと、1ファイルごと作図できます。早めに表示している番号のインクカートリッジを交換してください。
インク エンド 12345678ABCDFEGH	インクカートリッジのインクが終わりました。	表示している番号のインクカートリッジを交換してください。
インクザンリョウフソク 12345678ABCDFEGH	インクの残量が不足しているため、クリーニングを実行できませんでした。	表示している番号のインクカートリッジを交換して、クリーニングを実行してください。
ワイパ ワイパ コウカンシテクダサイ	キャッピングステーションのワイパ交換時期､およびスライダ下面に付着したインクのクリーニング時期です。	【REMOTE】を押すと、作図ができます。電源を入れる度にエラーを表示しますので、早めに新しいワイパに交換してください。
ワイパ ワイパジク クリーニング	ワイパのガイド軸が汚れています。	ワイパのガイド軸をクリーニングしてください。
インク タンク ハイインク タンク ナシ	廃インクタンクが確認できません。	廃インクタンクを奥までセットしてください。
インク タンク ハイインク タンクフル	廃インクタンクがいっぱいです。	廃インクを処分し、空の廃インクタンクをセットしてください。
インク タンク ハイインク タンク ニア フル	廃インクタンクがもうすぐでいっぱいです。	
インク　ヒジュンセイインク 12345678ABCDFEGH	インクカートリッジが、ミマキ純正品ではありません。	ミマキ純正品をご使用ください。

ワーニングメッセージ	原　　因	対処方法
インクキゲン 12345678ABCDFEGH	インクの使用期限が切れています。	表示している番号のインクカートリッジを交換してください。
インクカラーエラー 12345678ABCDFEGH	装着したインクカートリッジの色が、前回装着した色と異なります。	表示している番号のインクカートリッジを確認してください。
インクタイプエラー 12345678ABCDFEGH	装着したインクカートリッジの種類が、前回装着した色と異なります。	
インク IC エラー 12345678ABCDFEGH	インクカートリッジの IC チップを正常に読めません。	表示している番号のインクカートリッジを再挿入してください。 再表示する場合は、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
インクカウントエラー 12345678ABCDFEGH	インク IC 内に異常な情報が発生しました。	
ヘッド タカサ Z ヲ カクニン シテクダサイ	ヘッドの高さが不適正です。	ヘッドの高さを再調整してください。(⇒ P.2-7)
ステーションカバー マタハ Stop スイッチ ヲ チェック	ステーションカバーが開いているか、Stop スイッチが押された状態です。	ステーションカバーを閉じるか、Stop スイッチを解除してください。
サービス コール 001 サービス コール 002	定期交換部品の交換時期です。	継続して使用できますが、お早めに販売店、または弊社営業所にサービスコールしてください。
ヘッドヲ キャッピングシテクダサイ	30秒以上、ヘッドがキャッピングしていない状態です。	XY キーを押すか、[ｽﾃｰｼｮﾝﾒﾝﾃ]-[ｷｬﾘｯｼﾞｱｳﾄ]を選択して、ヘッドをキャッピングしてください。(⇒ P.5-8)
テイオン ヒドウサ　オンド	動作可能温度以下です。	周囲の温度を調整してください。
オンド カンキョウ　オンド　ヒクイ オンド カンキョウ　オンド　タカイ	環境温度が作図保証範囲外です。	周囲の温度を調整してください。

エラーメッセージ

エラーメッセージは、エラー番号を表示します。
エラーメッセージを表示した場合は、電源をオフにしてしばらくたってから電源をオンにしてください。
それでもメッセージを表示する場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

<table>
<tr><th>エラーメッセージ</th><th>原　因</th><th>対処方法</th></tr>
<tr><td>ERROR 01
MAIN ROM

ERROR 02
MAIN RAM</td><td>制御基板に異常が発生しました。</td><td rowspan="6">一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。</td></tr>
<tr><td>ERROR 03
POWER +5V

ERROR 03
POWER +35V</td><td>制御基板に異常が発生しました。
POWER+5V
POWER+35V</td></tr>
<tr><td>ERROR 04
F- ROM

ERROR 06
D-RAM</td><td>制御基板に異常が発生しました。</td></tr>
<tr><td>ERROR 07
TEMP (nnnn)</td><td>異常な温度検出が発生しました。</td></tr>
<tr><td>ERROR 08
LINEAR ENCODER</td><td>リニアエンコーダの検出で異常が発生しました。</td></tr>
<tr><td>ERROR 09
FPGA

ERROR 09
HDC</td><td>制御基板に異常が発生しました。
FPGA
HDC</td></tr>
<tr><td>ERROR 10
COMMAND</td><td>コマンドデータ以外のデータを受信しました。

IEEE1284 に適合していないインターフェイスケーブルが使われています。</td><td>インターフェイスケーブルを確実に接続してください。
規格に適合したインターフェイスケーブルを使用してください。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>エラーメッセージ</th><th>原　　因</th><th>対処方法</th></tr>
<tr><td>ERROR 11
PARAMETER</td><td>数値範囲外のパラメータを受信しました。</td><td rowspan="2">ホストコンピューターの出力設定値を確認してください。</td></tr>
<tr><td>ERROR 14
COLOR COMMAND</td><td>未対応の色指定データを受信しました。</td></tr>
<tr><td>ERROR 20
I / F BOARD</td><td>I/F ボードと制御基板のインターフェイスにエラーが発生しました。</td><td rowspan="2">一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。
再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。</td></tr>
<tr><td>ERROR 21
I / F NONE</td><td>I/F ボードが制御基板に装着されていません。</td></tr>
<tr><td>ERROR 23
HOST I / F</td><td>ホストコンピュータと I/F ボードとの通信にタイムアウトエラーが発生しました。</td><td>ケーブルが確実に接続してあるか、またはホストコンピュータ側でエラーが発生していないか確認してください。</td></tr>
<tr><td>ERROR 24
I / F INITIAL</td><td>I/F ボードと制御基板の初期動作不良です。</td><td>一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。
再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。</td></tr>
<tr><td>ERROR 30
オペレーションエラー</td><td>操作パネルで不当なオペレーションをしました。</td><td>正しいオペレーションをしてください。</td></tr>
<tr><td>ERROR 34
ミサクズ データ アリ</td><td>受信済みで未作図のデータがあるのに、ファンクション機能の設定機能を変更しようとしています。</td><td>受信済みのデータを全て作図するか、データクリアを実行してから、設定機能を変更してください。</td></tr>
</table>

エラーメッセージ	原　　因	対処方法
ERROR 40 モータアラーム X	Xモーターに過大な負荷がかかりました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、 販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。（電源はオンにしないでください）
ERROR 41 モータアラーム Y	Yモーターに過大な負荷がかかりました。	
ERROR 42 X OVER CURENT	Xモーターの過電流エラーを検出しました。	
ERROR 43 Y OVER CURENT	Yモーターの過電流エラーを検出しました。	
ERROR 45 CAPPING	キャッピングステーションの高さが適正ではありません。	
ERROR 46 WIPING	ワイパの位置が適正ではありません。	
ERROR 51 Y　ゲンテンケンシュツ	Y方向の原点検出ができませんでした。	
ERROR 55 X　ゲンテンケンシュツ	X方向の原点検出ができませんでした。	
ERROR 56 Z　ゲンテンケンシュツ	Z方向の原点検出ができませんでした。	

付録

付録では、各種仕様や構成品、ファンクションメニュー構造を示します。

本章の内容

基本仕様 .... 付録 -2
インク仕様 .... 付録 -4
抜染液 / 洗浄液仕様 .... 付録 -5
消耗品 .... 付録 -5
警告ラベルについて .... 付録 -6
機能フローチャート .... 付録 -9

基本仕様

項　目		GP-1810D
作図ヘッド部	方式	ドロップオンデマンドピエゾヘッド
	仕様	6ヘッド　（カラー　リア側：2列 x 2スタガ） （抜染　フロント側：1列 x 2スタガ）
	ノズル構成	4色 x 720 ノズル
作図分解能		360, 540,720 dpi
作図モード	カラー 抜染	360 x 360 dpi : 2/4/8 pass, 双方向 / 単方向 360 x 540 dpi : 3/6/12 pass, 双方向 / 単方向 360 x 720 dpi : 4/8/16 pass, 双方向 / 単方向 720 x 720 dpi : 4/8/16 pass, 双方向 / 単方向
使用可能インク		捺染顔料インク（弊社純正インク） 酸性染料インク（弊社純正インク） 反応染料インク（弊社純正インク） 分散染料インク（弊社純正インク） 抜染液（弊社純正インク） 洗浄液（弊社純正インク）
インクセット		カラー1色あたり2カートリッジ 抜染液　4カートリッジ 洗浄液　4カートリッジ
インク供給		インクカートリッジからのチューブ供給 インク残量表示機能あり インクエンド検出機能あり インクカートリッジ交換方式
インク容量		酸性 / 反応 / 分散カラー カラー各色 (220 cc ± 10 cc) x 2カートリッジ 捺染顔料 カラー各色 (210 cc ± 5 cc) x 2カートリッジ 抜染液　各220cc ± 10 cc x 4カートリッジ 洗浄液　各220cc ± 10 ccx 4カートリッジ 1カートリッジあたり約200 cc使用可能
使用可能ワーク		Tシャツなどの布縫製品、布、キャンバスなど。 PET、合成紙などのシート状ワーク
ワークサイズ	最大作図範囲	幅1860 x 長さ1010 mm
	セット可能最大サイズ	幅1870 x 長さ1050 mm
	厚さ	50 mm以下
	重量	60 kg以下（等分布荷重）
距離精度	絶対精度	± 0.3 mmまたは指定距離の ± 0.15%の大きい方
	再現性	± 0.2 mmまたは指定距離の ± 0.05%の大きい方
直角度		± 0.5 mm/1000 mm
ヘッド高さ調整		テーブルより1.3～51.3 mm可変
廃インクタンク		ボトル式（5.5リットル / タンクフルセンサ付き）

基本仕様

項　目		GP-1810D
インターフェイス		IEEE1284 準拠、IEEE1394 準拠
コマンド		MRL-IIC <ESC/Pﾚﾍﾞﾙ2ﾍﾞｰｽ　ミマキオリジナルコマンド>
騒音	待機時	55 dB 以下(FAST-A, 前後左右 1 m)
	動作連続音	70 dB 以下
	動作不連続音	70 dB 以下
適合規格		VCCI クラス A，　FCC クラス A，　CB レポート CE マーキング（EMC 指令，　低電圧指令），　ETL/cETL
レーザーセンサー （レーザーセンサーユニット）		クラス 2 レーザー製品 最大出力 : 3.0mW 波　　長 : 650nm
電源仕様		AC100 ～ 240 V ± 10 % (オートボルテージ) 50/60 Hz ± 1 Hz
消費電力		500 VA
設置環境	使用可能温度	15 ～ 30 ℃
	相対湿度	40 ～ 65 %Rh (結露なきこと)
	精度保証温度	18 ～ 25 ℃
	温度勾配	± 10 ℃/h 以下
	粉塵	オフィス相当
重量		620 kg 以下
外形寸法		3070 (W) x 2210 (D) x 1350 (H) mm 以下

インク仕様

詳細は、販売店または弊社営業所にお問い合わせください。

項　目		品　番　・　仕　様
形態		専用インクカートリッジ
インク種類		捺染顔料インク /SPC-0350 シリーズ（K,M,C） 捺染顔料インク /SPC-0435Y 酸性染料インク/SPC-0355 シリーズ（K,M,C,Y） 分散染料インク/SPC-0356 シリーズ（K,M,C,Y） 反応染料インク/SPC-0357 シリーズ（K,M,C,Y）
インク容量		210 ～ 220cc/ カートリッジ
有効期間		インク種類により異なります。 開封から３カ月以内
保存温度	保存時	0 ～ 40℃（40℃の場合１カ月以内）
	輸送時	0 ～ 60℃ （60℃の場合 120 時間以内、40℃の場合１カ月以内）

★ インクは、-4℃以下の環境で長時間放置すると凍結します。
万一、凍結した場合は、室温（25℃）で３時間以上かけて解凍してから使用してください。

★ インクカートリッジを分解したり、インクを詰め替えないでください。故障の原因になります。

注意

★ 捺染顔料（TPig）インクは乾きやすく、ノズル面、ワイパ、キャップ部で乾燥すると、ノズル抜け、曲がりを誘発する原因となります。
これを防止する為、湿度 40%以上の環境でご使用ください。

抜染液 / 洗浄液仕様

項　目		仕　様
形態		専用カートリッジ
種類		洗浄液　(SPC-0422) 作業終了時に充填
		洗浄液　(SPC-0188S) インクの交換時のみ使用
		抜染液　(SPC-0409)
容量		220cc/ カートリッジ
有効期間	洗浄液	製造日より 1 年間（常温)、開封から３カ月以内
	抜染液	製造日より 9ヶ月間（常温)、開封から３カ月以内
保存温度	保存時	0℃～ 35℃（冷暗所保管）
	輸送時	0℃～ 60℃（2 週間以内）

★ 抜染液および洗浄液は、温度の低いところに長時間放置すると凍結することがあります。抜染液は－ 20℃以下にしないでください。
凍結した場合は、室温（25℃）で３時間以上かけて解凍してから使用してください。

★ インクカートリッジを分解したり、インクを詰め替えないでください。

消耗品

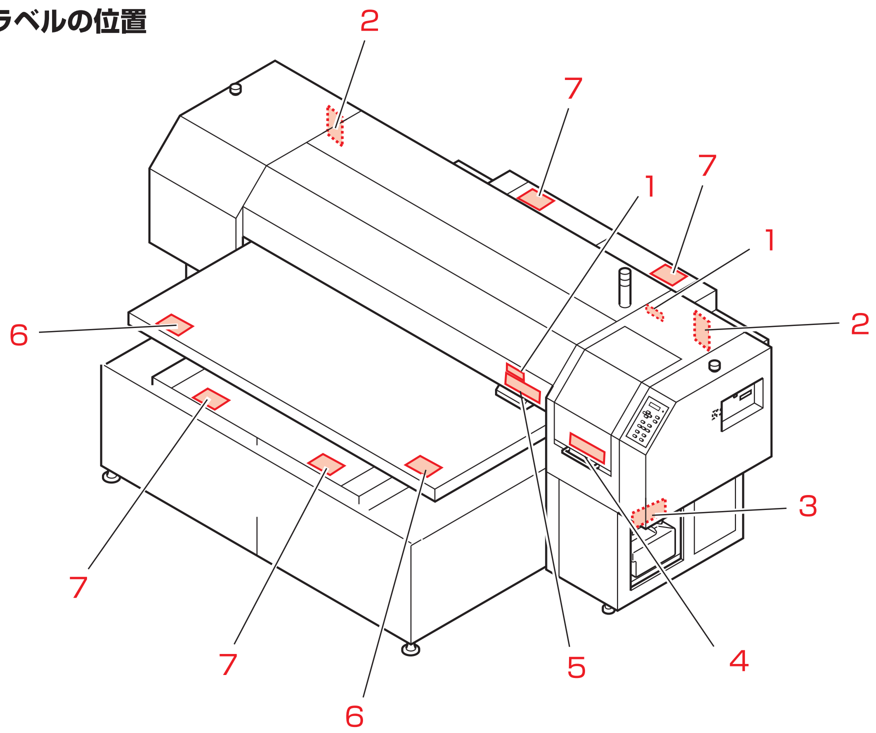
本装置を使用していると、以下の部分が消耗してきます。長い間同じ部品をご使用になると、任意の作図結果が得られません。定期的な交換をお勧めします。
お求めの際は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。

ワイパ　10 個入り：注文番号 SPA-0116
インク吸収材フラッシングトレイ　100 枚入り：注文番号 M-3
テストパターン用ペーパー（ピンク）　10 枚入り：市販カラーコピー紙
抜染液プリントヘッド：定期メンテナンス時に交換

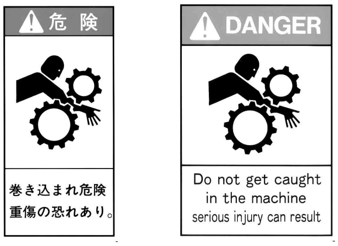
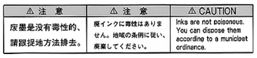
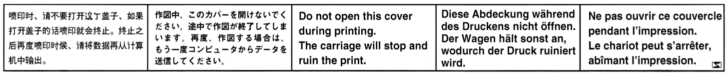
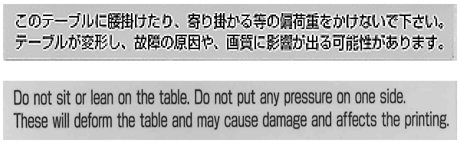
警告ラベルについて

本装置には、10 種類 25 枚の警告ラベルが貼ってあります。警告ラベルの内容を十分理解してください。
なお、警告ラベルが汚れて読めなくなったり剥がれた場合は、新しい警告ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。

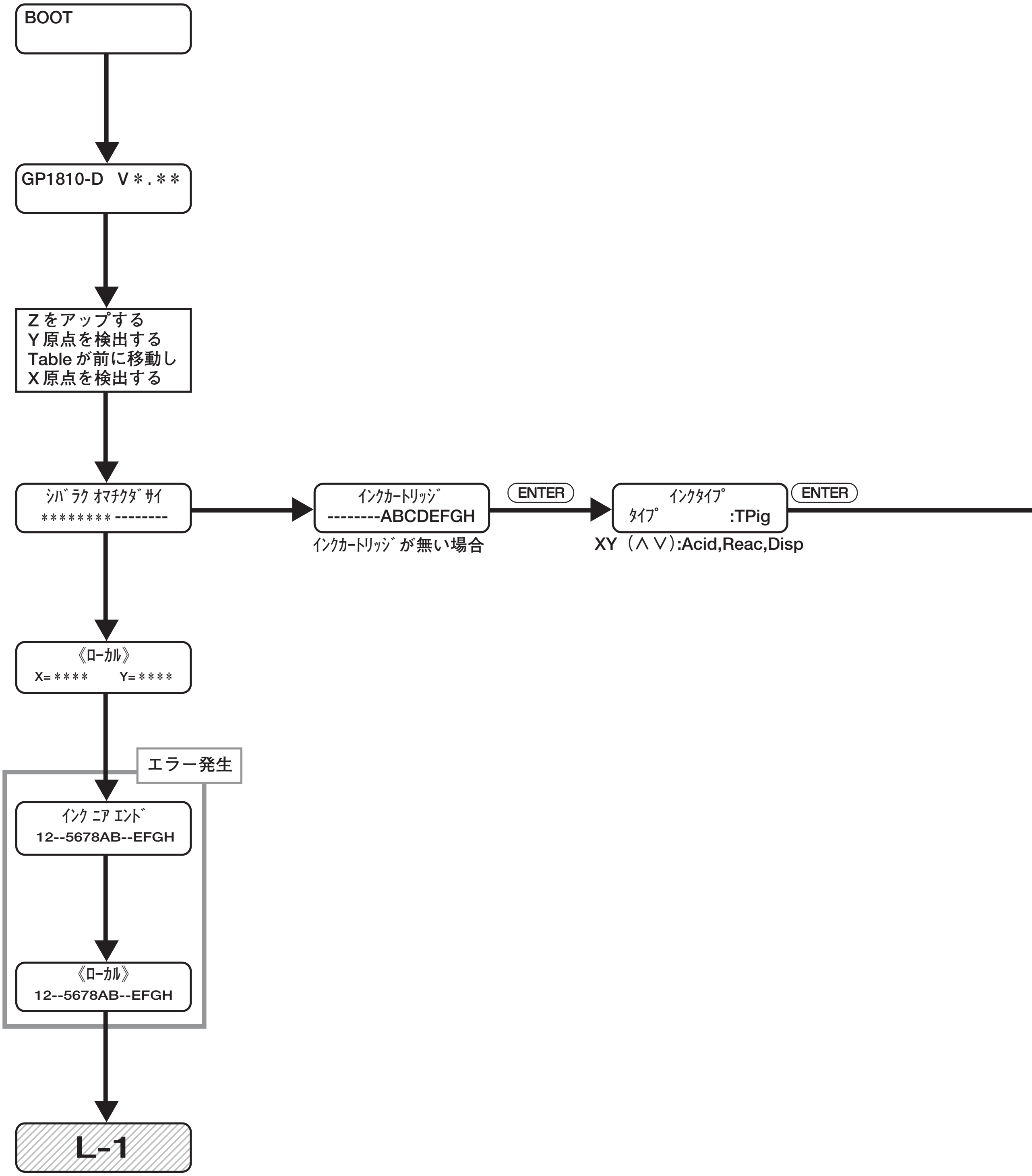
ラベルの位置



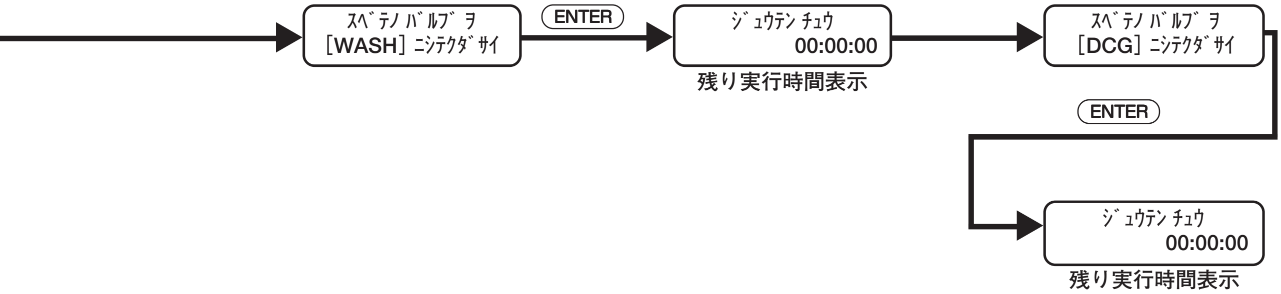
警告ラベルについて

No.	注文 No.	ラベル
1	M903968	
2	LHDM-04 （和文） PED-04 （英文）	
3	M901469	
4	M901607	
5	M901549	
6	M903226 （和文） M904325 （英文）	
7	LHCM-02 （和文） PEC-02 （英文）	

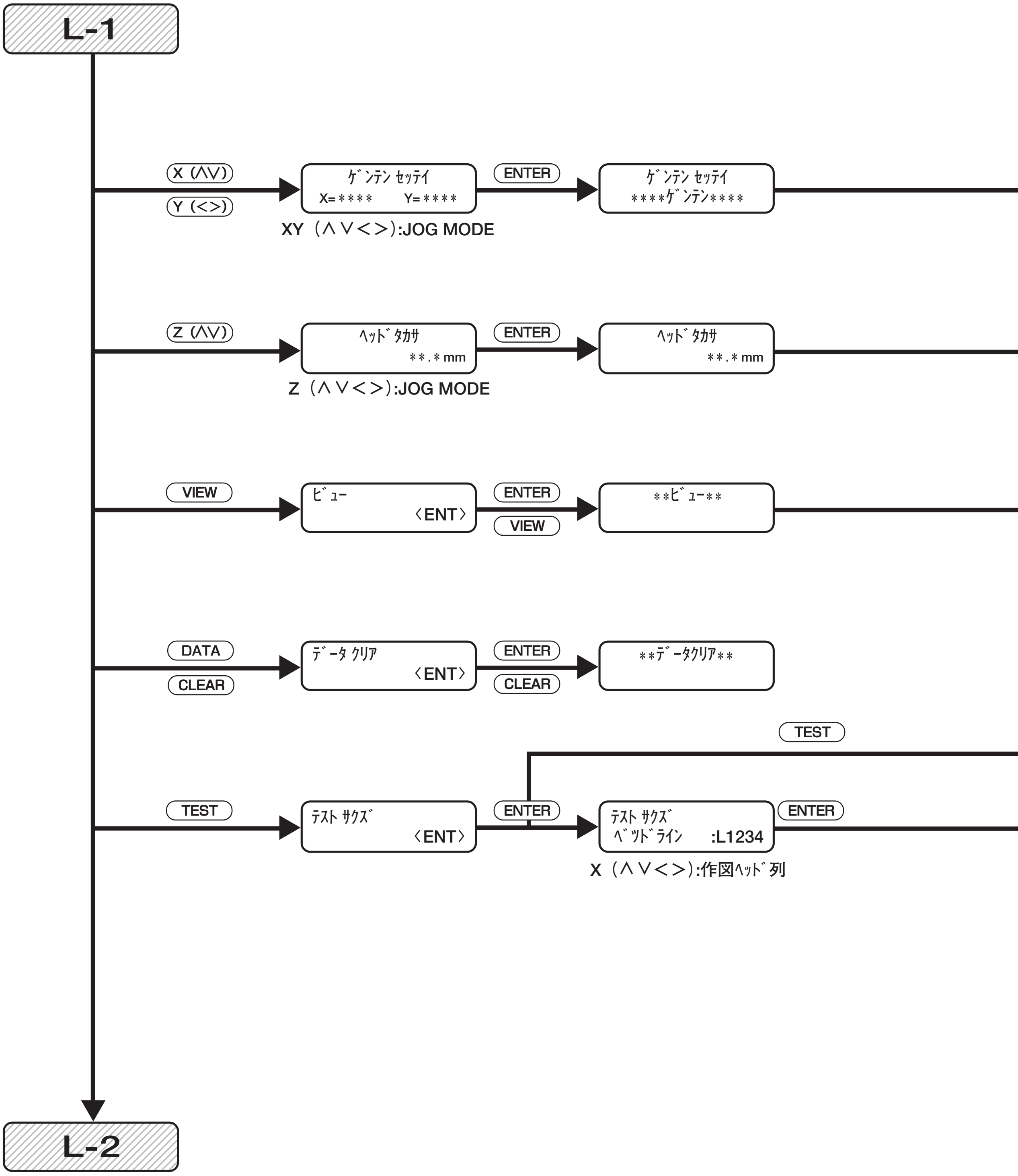
機能フローチャート


BOOT
GP1810-D　V＊.＊＊
Zをアップする
Y原点を検出する
Tableが前に移動し
X原点を検出する
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
＊＊＊＊＊＊＊＊--------
ｲﾝｸｶｰﾄﾘｯｼﾞ
--------ABCDEFGH
ｲﾝｸｶｰﾄﾘｯｼﾞが無い場合
ENTER
ｲﾝｸﾀｲﾌﾟ
ﾀｲﾌﾟ　:TPig
XY（∧∨）:Acid,Reac,Disp
ENTER
《ﾛｰｶﾙ》
X=＊＊＊＊　Y=＊＊＊＊
エラー発生
ｲﾝｸ ﾆｱ ｴﾝﾄﾞ
12--5678AB--EFGH
《ﾛｰｶﾙ》
12--5678AB--EFGH
L-1

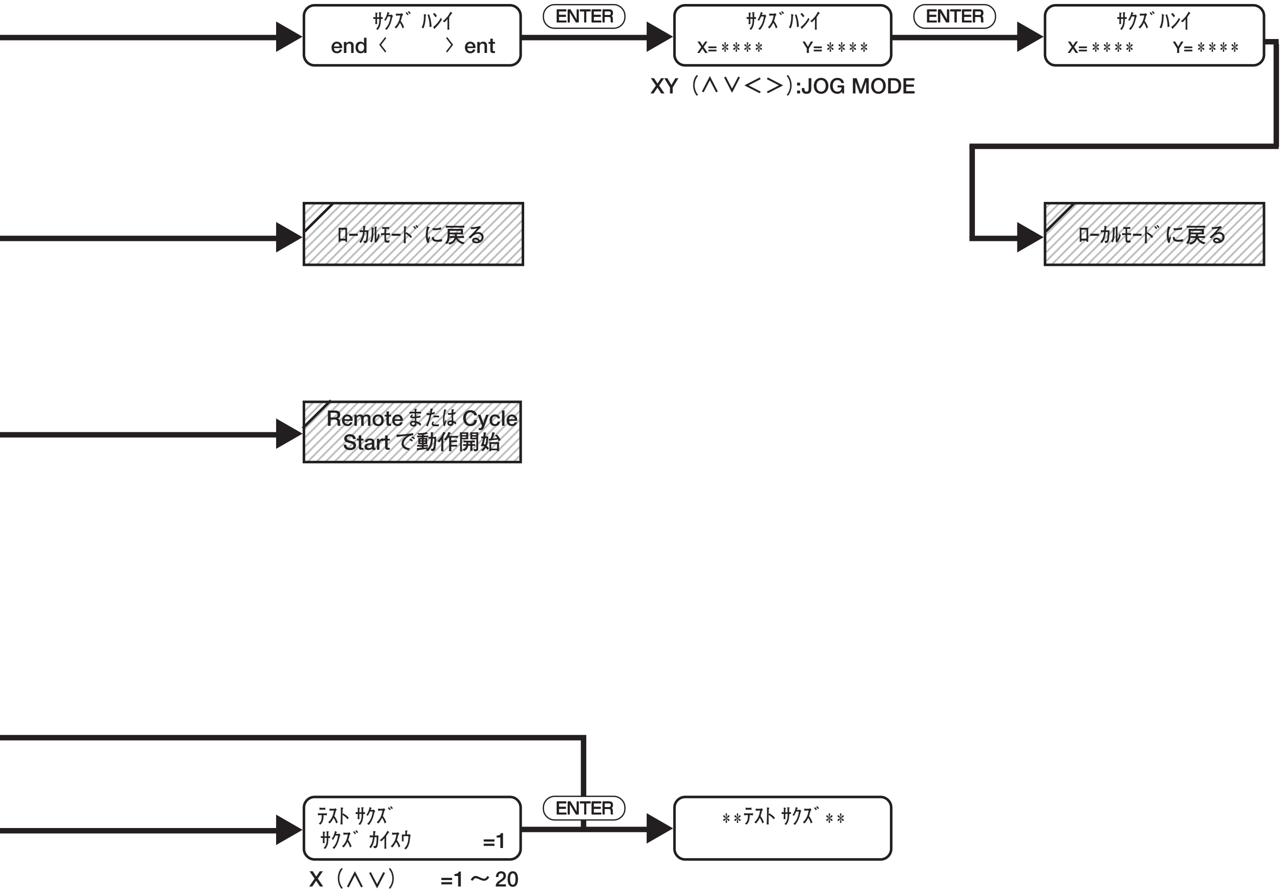
機能フローチャート



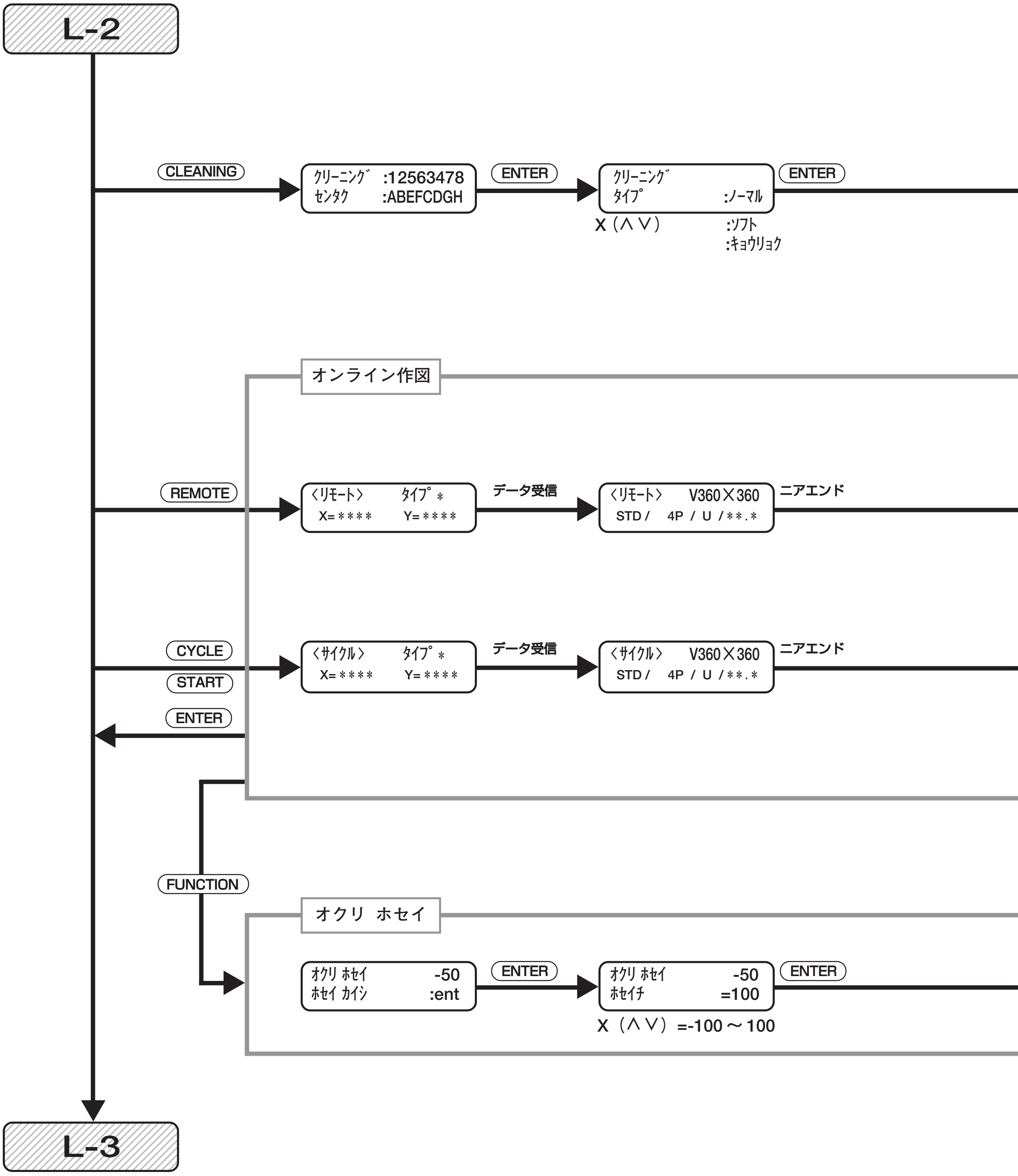
ｽﾍﾞﾃﾉ ﾊﾞﾙﾌﾞ ｦ
[WASH] ﾆｼﾃｸﾀﾞｻｲ
ENTER
ｼﾞｭｳﾃﾝ ﾁｭｳ
00:00:00
残り実行時間表示
ｽﾍﾞﾃﾉ ﾊﾞﾙﾌﾞ ｦ
[DCG] ﾆｼﾃｸﾀﾞｻｲ
ENTER
ｼﾞｭｳﾃﾝ ﾁｭｳ
00:00:00
残り実行時間表示


L-1
X (∧∨)
Y (<>)
ｹﾞﾝﾃﾝ ｾｯﾃｲ
X=**** Y=****
XY (∧∨<>):JOG MODE
ENTER
ｹﾞﾝﾃﾝ ｾｯﾃｲ
****ｹﾞﾝﾃﾝ****
Z (∧∨)
ﾍｯﾄﾞ ﾀｶｻ
**.* mm
Z (∧∨<>):JOG MODE
ENTER
ﾍｯﾄﾞ ﾀｶｻ
**.* mm
VIEW
ﾋﾞｭｰ
〈ENT〉
ENTER
VIEW
ﾋﾞｭｰ
DATA
CLEAR
ﾃﾞｰﾀ ｸﾘｱ
〈ENT〉
ENTER
CLEAR
ﾃﾞｰﾀｸﾘｱ
TEST
TEST
ﾃｽﾄ ｻｸｽﾞ
〈ENT〉
ENTER
ﾃｽﾄ ｻｸｽﾞ
ﾍﾞｯﾄﾞ ﾗｲﾝ :L1234
ENTER
X (∧∨<>):作図ﾍｯﾄﾞ列
L-2

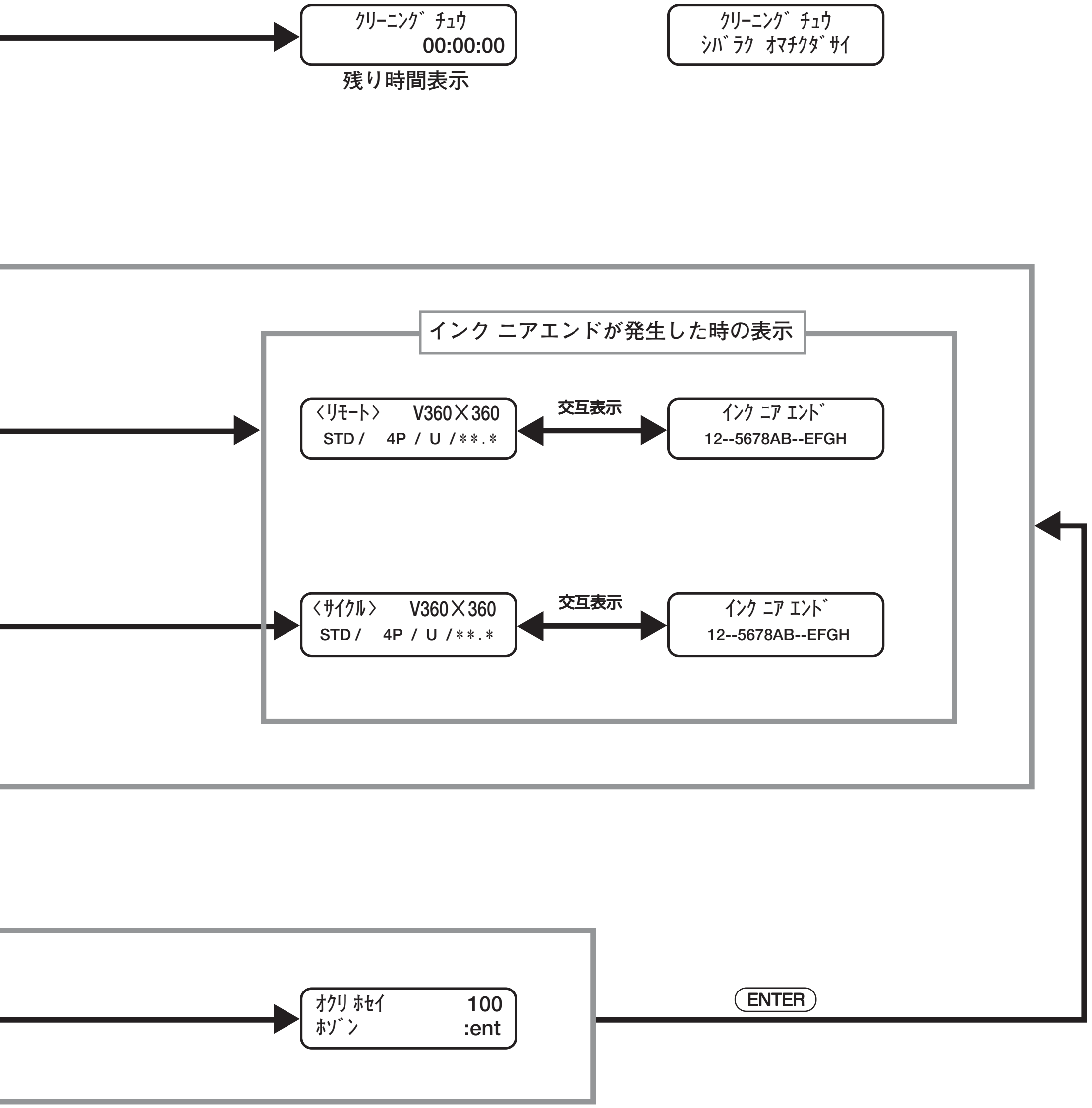
機能フローチャート



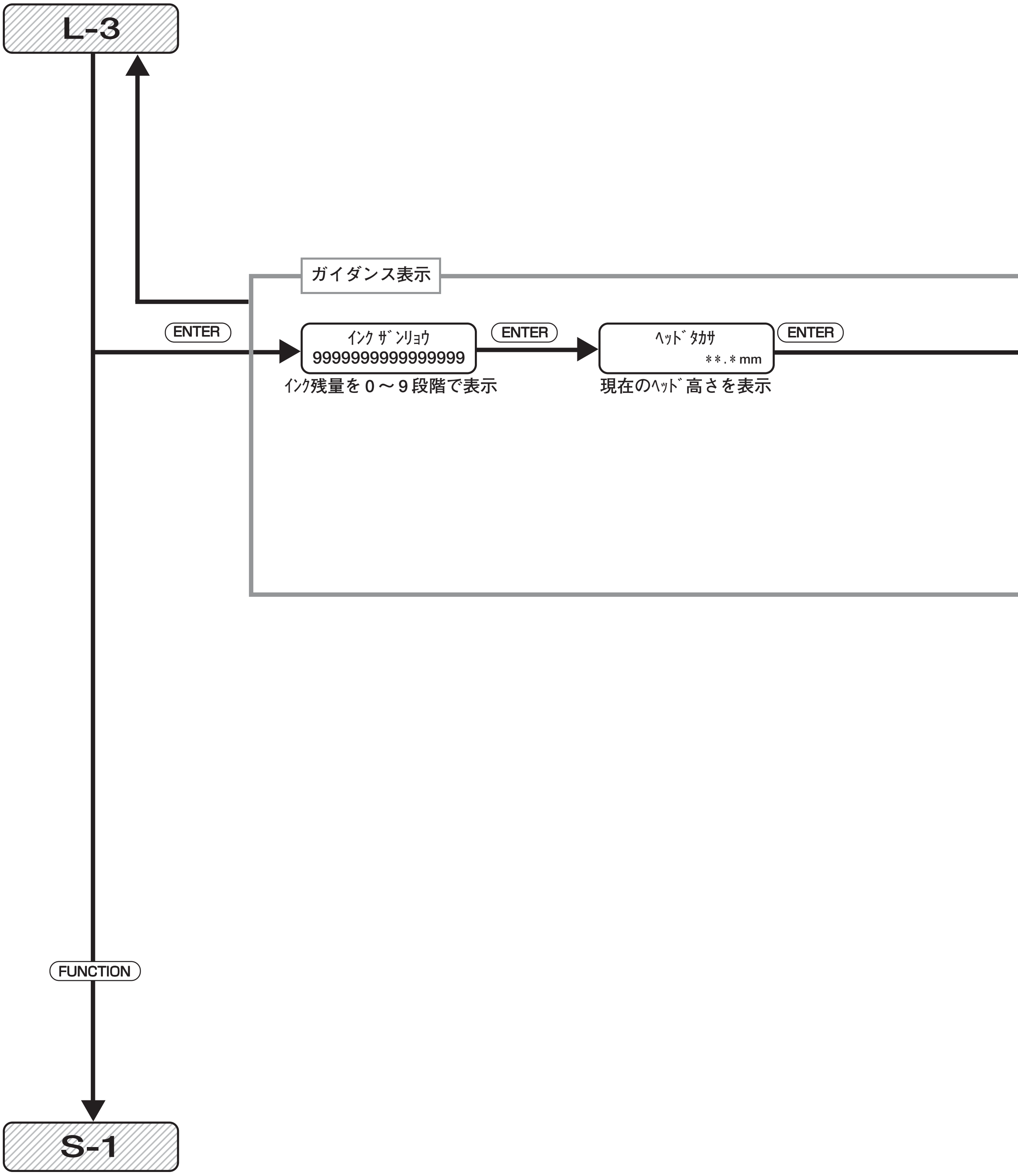
ｻｸｽﾞ ﾊﾝｲ
end 〈　　　〉 ent
ENTER
ｻｸｽﾞ ﾊﾝｲ
X=＊＊＊＊　Y=＊＊＊＊
XY（∧∨＜＞):JOG MODE
ENTER
ｻｸｽﾞ ﾊﾝｲ
X=＊＊＊＊　Y=＊＊＊＊
ﾛｰｶﾙﾓｰﾄﾞ に戻る
ﾛｰｶﾙﾓｰﾄﾞ に戻る
Remote または Cycle Start で動作開始
ﾃｽﾄ ｻｸｽﾞ
ｻｸｽﾞ ｶｲｽｳ　=1
X（∧∨）　=1 ～ 20
ENTER
＊＊ﾃｽﾄ ｻｸｽﾞ＊＊


L-2
CLEANING
ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ :12563478
ｾﾝﾀｸ :ABEFCDGH
ENTER
ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ
ﾀｲﾌﾟ :ﾉｰﾏﾙ
X（∧∨）
:ｿﾌﾄ
:ｷｮｳﾘｮｸ
ENTER
オンライン作図
REMOTE
〈ﾘﾓｰﾄ〉 ﾀｲﾌﾟ＊
X=＊＊＊＊ Y=＊＊＊＊
データ受信
〈ﾘﾓｰﾄ〉 V360×360
STD / 4P / U / ＊＊.＊
ニアエンド
CYCLE
START
〈ｻｲｸﾙ〉 ﾀｲﾌﾟ＊
X=＊＊＊＊ Y=＊＊＊＊
データ受信
〈ｻｲｸﾙ〉 V360×360
STD / 4P / U / ＊＊.＊
ニアエンド
ENTER
FUNCTION
オクリ ホセイ
ｵｸﾘ ﾎｾｲ -50
ﾎｾｲ ｶｲｼ :ent
ENTER
ｵｸﾘ ﾎｾｲ -50
ﾎｾｲﾁ =100
X（∧∨）=-100～100
ENTER
L-3

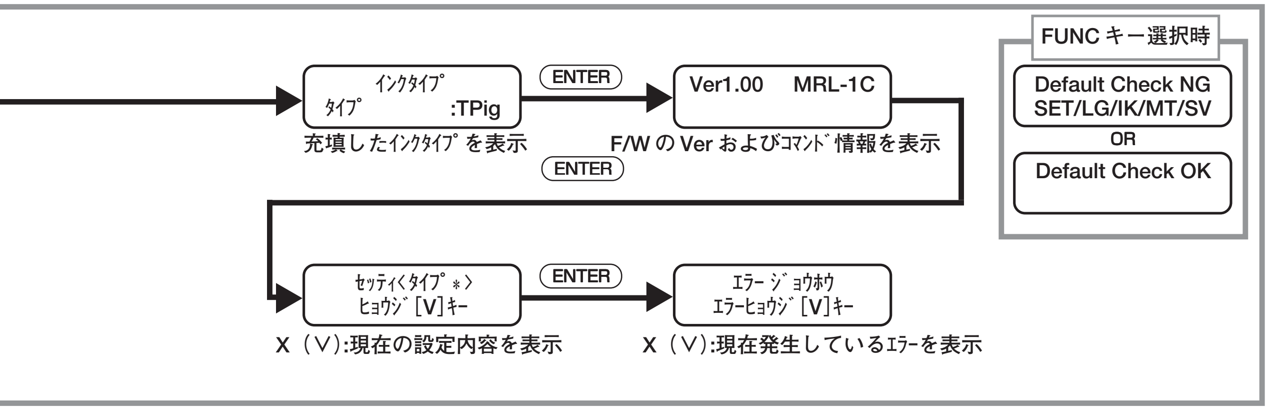
機能フローチャート

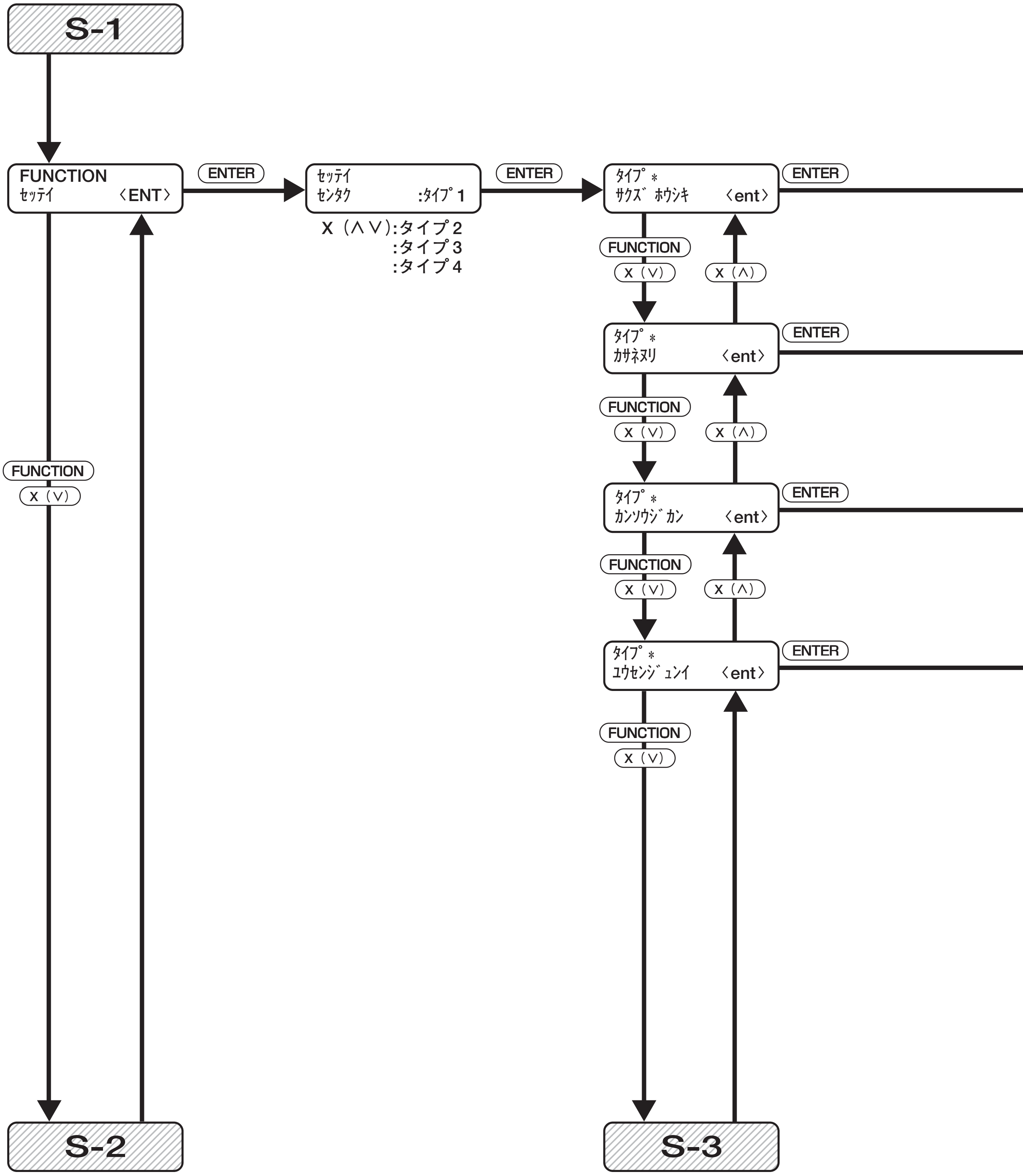


ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ ﾁｭｳ
00:00:00
残り時間表示
ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
インク ニアエンドが発生した時の表示
<ﾘﾓｰﾄ> V360×360
STD / 4P / U / **.*
交互表示
ｲﾝｸ ﾆｱ ｴﾝﾄﾞ
12--5678AB--EFGH
<ｻｲｸﾙ> V360×360
STD / 4P / U / **.*
交互表示
ｲﾝｸ ﾆｱ ｴﾝﾄﾞ
12--5678AB--EFGH
ｵｸﾘ ﾎｾｲ 100
ﾎｿﾞﾝ :ent
ENTER


L-3
ガイダンス表示
ENTER
ｲﾝｸ ｻﾞﾝﾘｮｳ
9999999999999999
ｲﾝｸ残量を０〜９段階で表示
ENTER
ﾍｯﾄﾞ ﾀｶｻ
＊＊.＊mm
現在のﾍｯﾄﾞ高さを表示
ENTER
FUNCTION
S-1

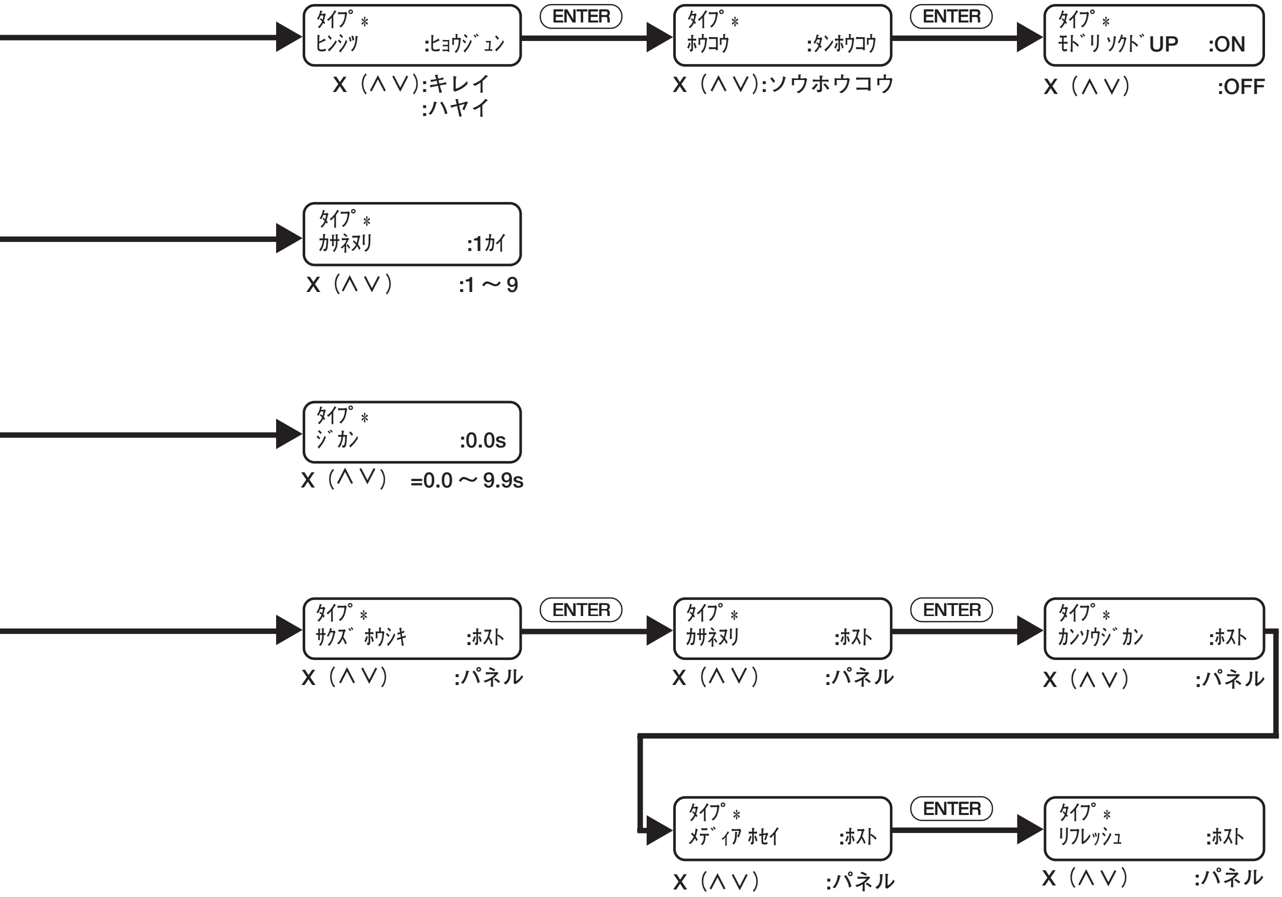
機能フローチャート

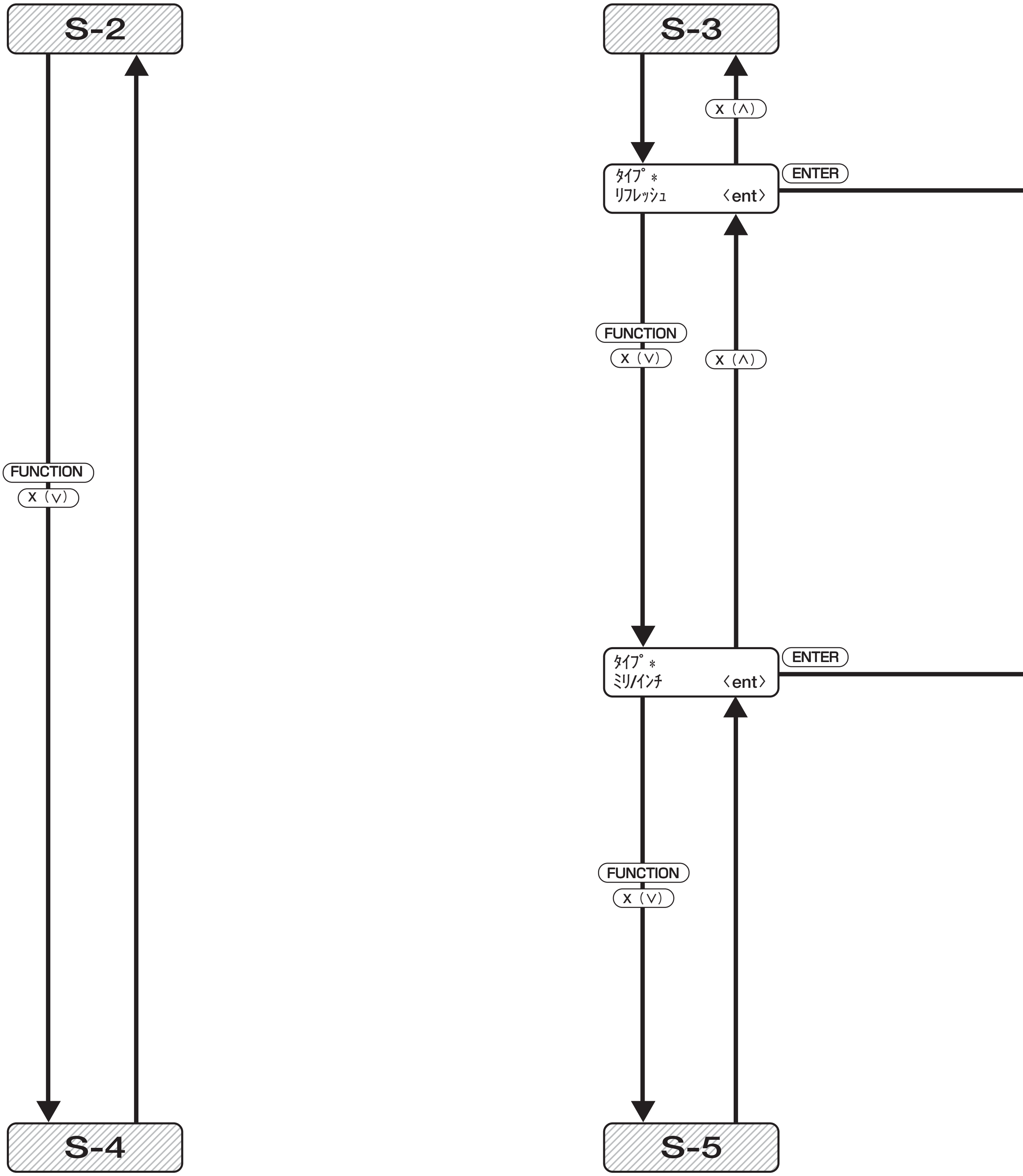

ｲﾝｸﾀｲﾌﾟ
ﾀｲﾌﾟ :TPig
充填したｲﾝｸﾀｲﾌﾟを表示
ENTER
Ver1.00 MRL-1C
F/W の Ver およびｺﾏﾝﾄﾞ情報を表示
ENTER
ｾｯﾃｲ<ﾀｲﾌﾟ＊>
ﾋｮｳｼﾞ[V]ｷｰ
X（V）:現在の設定内容を表示
ENTER
ｴﾗｰ ｼﾞｮｳﾎｳ
ｴﾗｰﾋｮｳｼﾞ[V]ｷｰ
X（V）:現在発生しているｴﾗｰを表示
FUNC キー選択時
Default Check NG
SET/LG/IK/MT/SV
OR
Default Check OK



S-1
FUNCTION
ｾｯﾃｲ <ENT>
ENTER
ｾｯﾃｲ
ｾﾝﾀｸ :ﾀｲﾌﾟ1
X（∧∨）:タイプ2
:タイプ3
:タイプ4
ENTER
ﾀｲﾌﾟ＊
ｻｸｽﾞ ﾎｳｼｷ <ent>
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ＊
ｶｻﾈﾇﾘ <ent>
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ＊
ｶﾝｿｳｼﾞｶﾝ <ent>
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ＊
ﾕｳｾﾝｼﾞｭﾝｲ <ent>
ENTER
FUNCTION
X（∨）
FUNCTION
X（∨）
S-2
S-3

機能フローチャート


ﾀｲﾌﾟ *
ﾋﾝｼﾂ :ﾋｮｳｼﾞｭﾝ
X（∧∨):キレイ
:ハヤイ
ENTER
ﾀｲﾌﾟ *
ﾎｳｺｳ :ﾀﾝﾎｳｺｳ
X（∧∨):ソウホウコウ
ENTER
ﾀｲﾌﾟ *
ﾓﾄﾞﾘ ｿｸﾄﾞUP :ON
X（∧∨） :OFF
ﾀｲﾌﾟ *
ｶｻﾈﾇﾘ :1ｶｲ
X（∧∨） :1 〜 9
ﾀｲﾌﾟ *
ｼﾞｶﾝ :0.0s
X（∧∨） =0.0 〜 9.9s
ﾀｲﾌﾟ *
ｻｸｽﾞ ﾎｳｼｷ :ﾎｽﾄ
X（∧∨） :パネル
ENTER
ﾀｲﾌﾟ *
ｶｻﾈﾇﾘ :ﾎｽﾄ
X（∧∨） :パネル
ENTER
ﾀｲﾌﾟ *
ｶﾝｿｳｼﾞｶﾝ :ﾎｽﾄ
X（∧∨） :パネル
ﾀｲﾌﾟ *
ﾒﾃﾞｨｱ ﾎｾｲ :ﾎｽﾄ
X（∧∨） :パネル
ENTER
ﾀｲﾌﾟ *
ﾘﾌﾚｯｼｭ :ﾎｽﾄ
X（∧∨） :パネル


S-2
FUNCTION
X（∨）
S-4
S-3
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ ＊
ﾘﾌﾚｯｼｭ 〈ent〉
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ ＊
ﾐﾘ/ｲﾝﾁ 〈ent〉
ENTER
FUNCTION
X（∨）
S-5

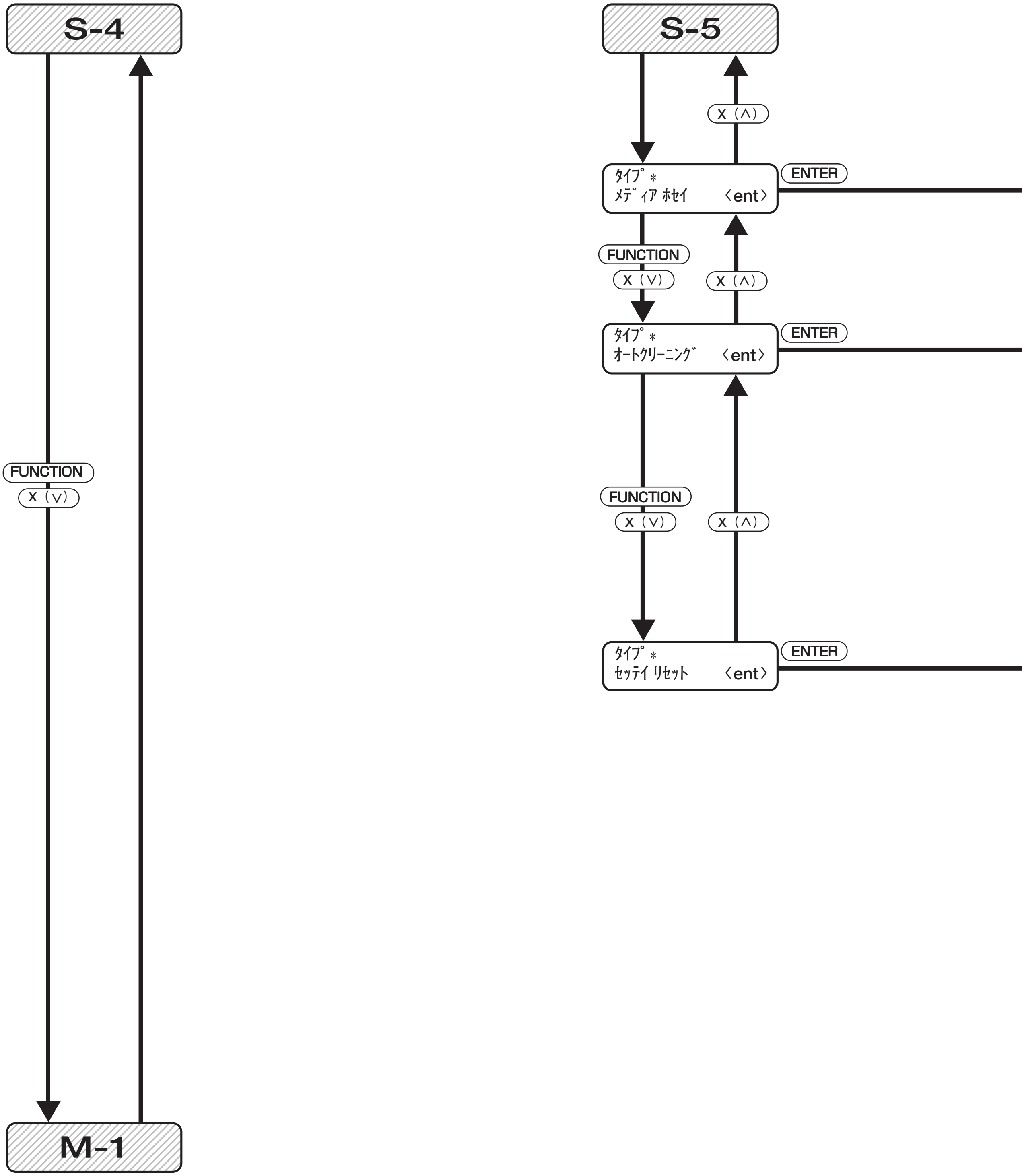
機能フローチャート

ﾀｲﾌﾟ *
ﾘﾌﾚｯｼｭ　:ﾚﾍﾞﾙ3

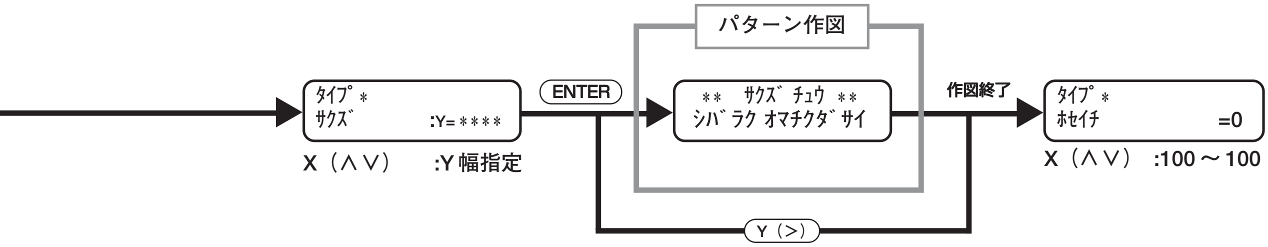
X（∧∨）:レベル0～レベル3

ﾀｲﾌﾟ *
ﾐﾘ/ｲﾝﾁ　:ﾐﾘ

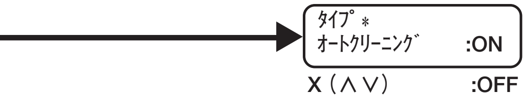
X（∧∨）　:ｲﾝﾁ


S-4
FUNCTION
X（∨）
M-1
S-5
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ ＊
ﾒﾃﾞｨｱ ﾎｾｲ 〈ent〉
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ ＊
ｵｰﾄｸﾘｰﾆﾝｸﾞ 〈ent〉
ENTER
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
ﾀｲﾌﾟ ＊
ｾｯﾃｲ ﾘｾｯﾄ 〈ent〉
ENTER

機能フローチャート

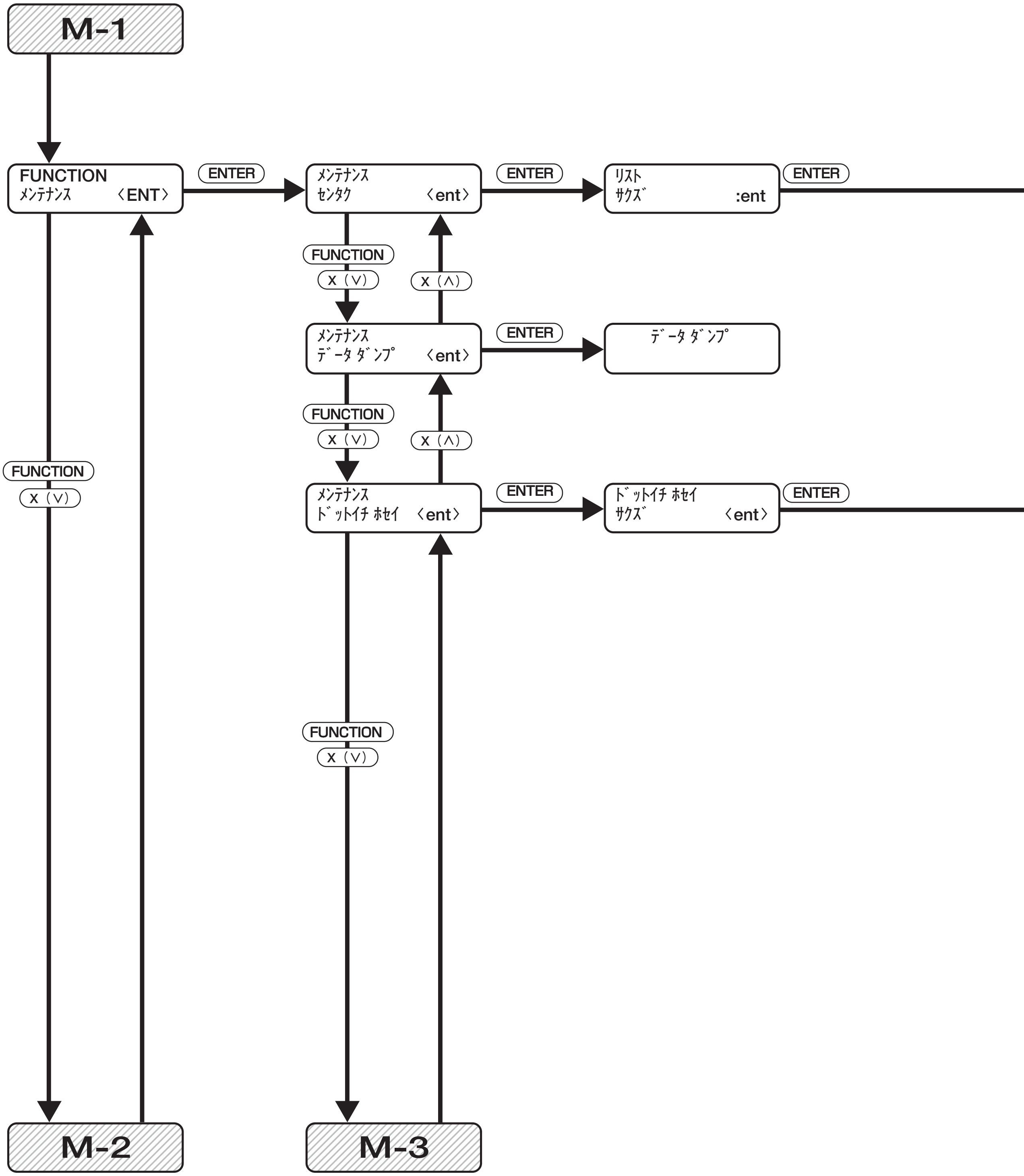


パターン作図
ﾀｲﾌﾟ＊
ｻｸｽﾞ :Y=＊＊＊＊
X（∧∨） :Y 幅指定
ENTER
＊＊ ｻｸｽﾞ ﾁｭｳ ＊＊
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
作図終了
Y（>）
ﾀｲﾌﾟ＊
ﾎｾｲﾁ =0
X（∧∨） :100～100

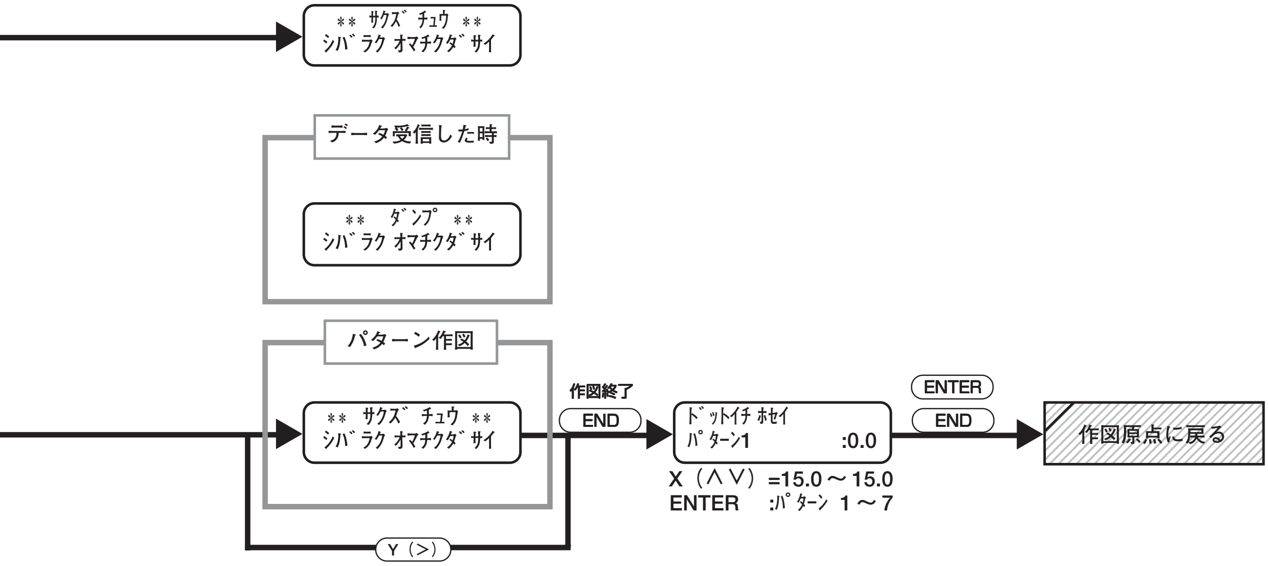


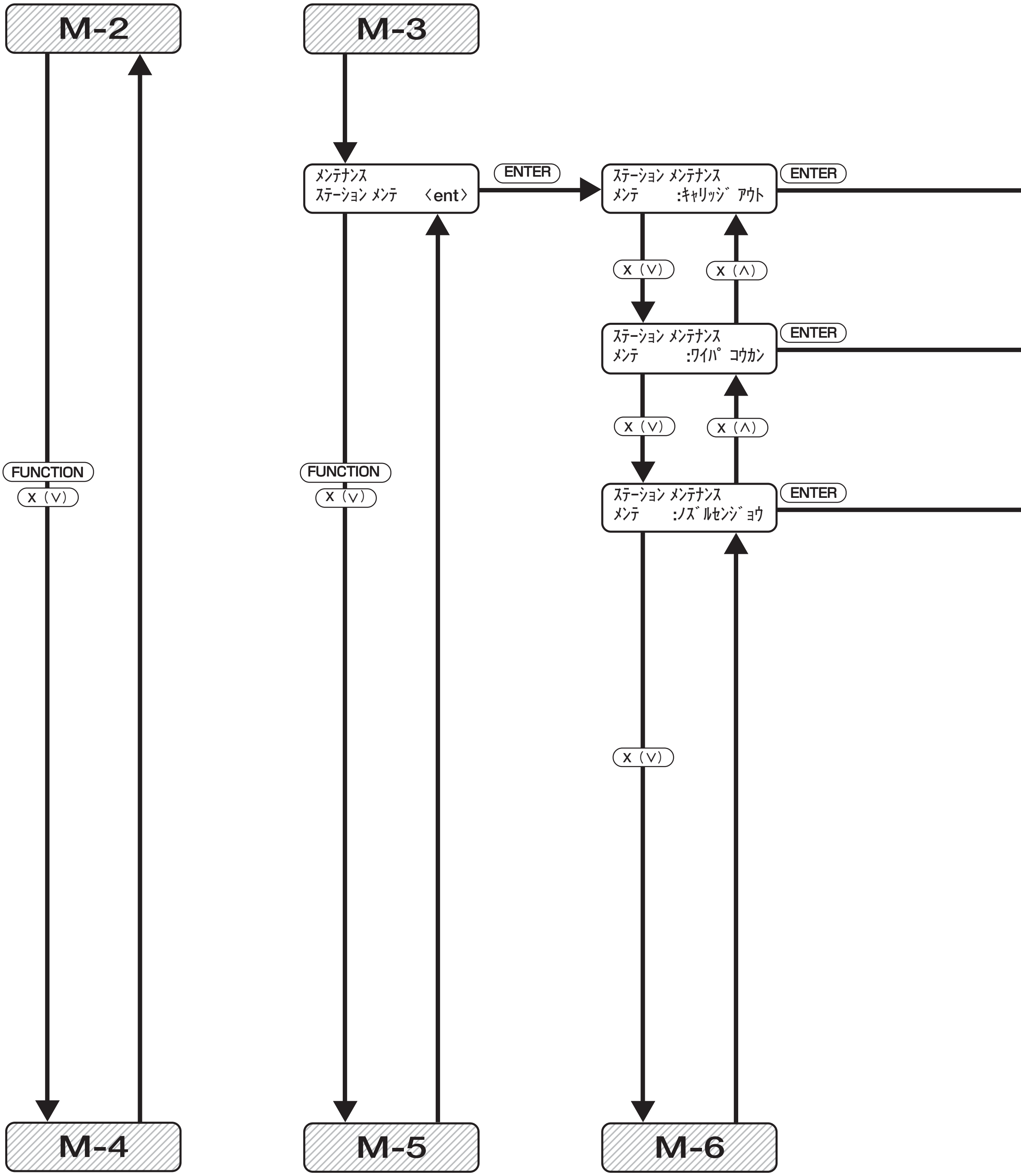
ﾀｲﾌﾟ＊
ｵｰﾄｸﾘｰﾆﾝｸﾞ :ON
X（∧∨） :OFF

ﾀｲﾌﾟ＊
ﾘｾｯﾄ :ent
ENTER
ﾊﾟﾗﾒｰﾀの初期化


M-1
FUNCTION
メンテナンス 〈ENT〉
ENTER
メンテナンス
センタク 〈ent〉
ENTER
リスト
サクズ :ent
ENTER
FUNCTION
X (∨)
X (∧)
メンテナンス
データダンプ 〈ent〉
ENTER
データダンプ
FUNCTION
X (∨)
X (∧)
FUNCTION
X (∨)
メンテナンス
ドットイチ ホセイ 〈ent〉
ENTER
ドットイチ ホセイ
サクズ 〈ent〉
ENTER
FUNCTION
X (∨)
M-2
M-3

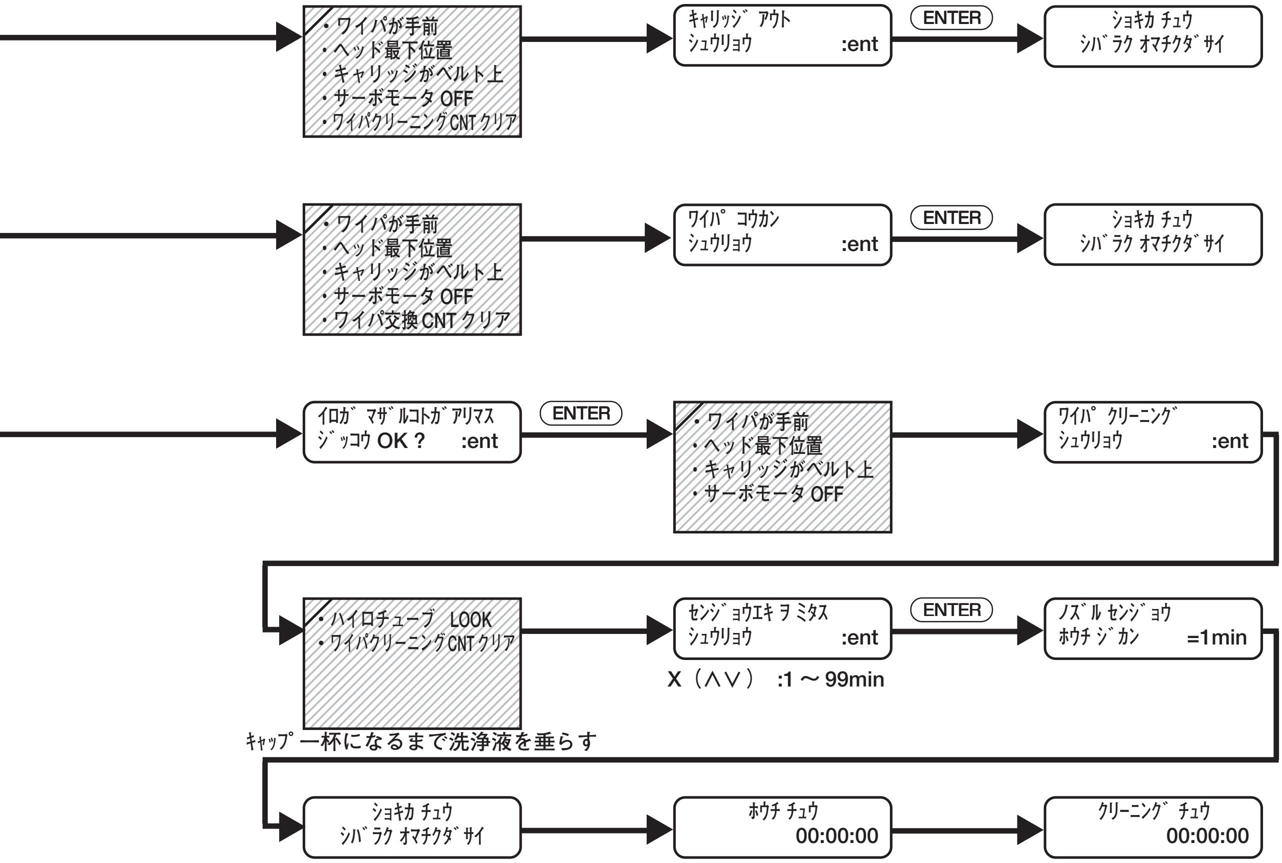
機能フローチャート

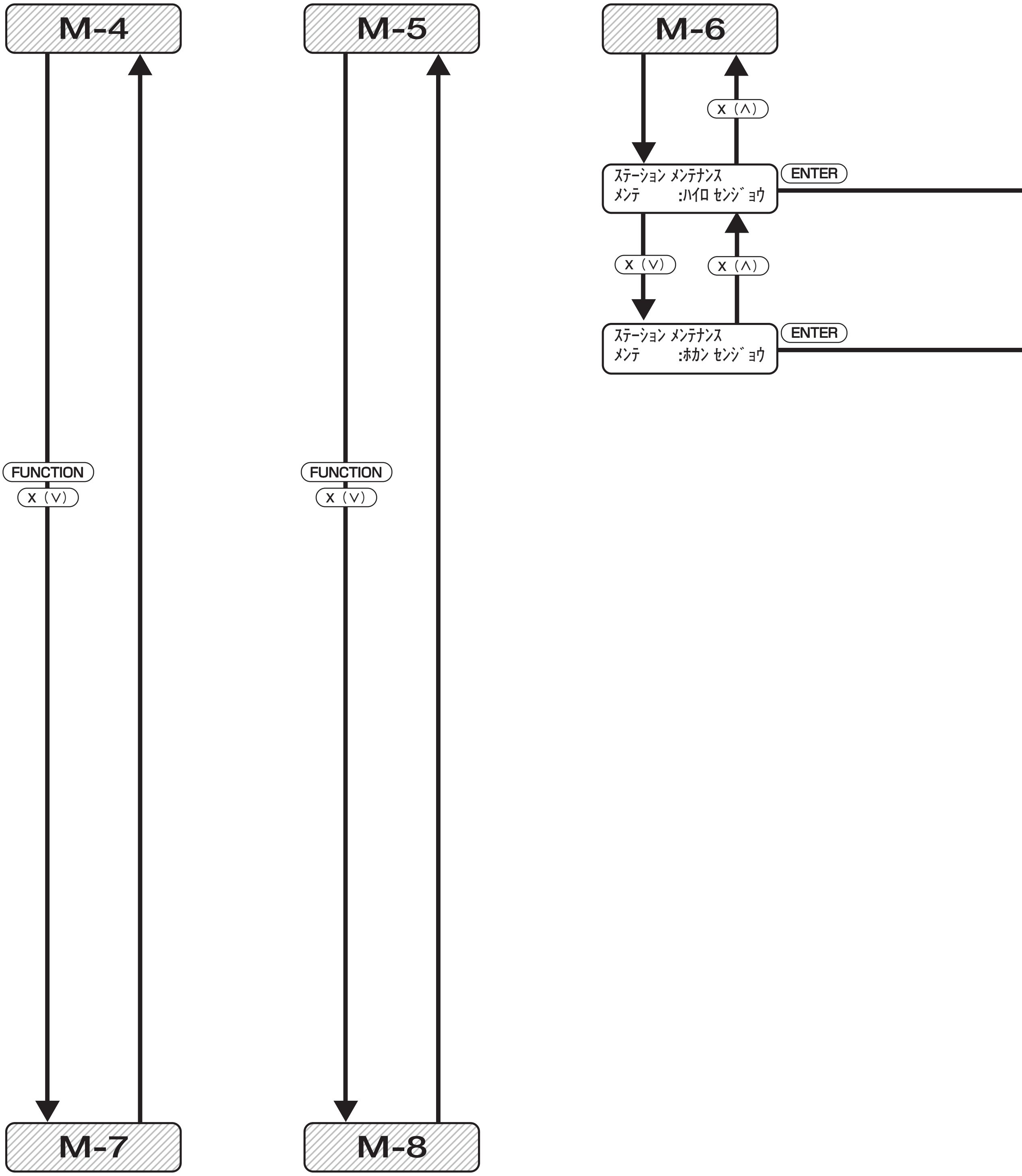

＊＊ サクズ゛ チュウ ＊＊
シバ゛ラク オマチクダ゛サイ
データ受信した時
＊＊ ダ゛ンプ゜ ＊＊
シバ゛ラク オマチクダ゛サイ
パターン作図
＊＊ サクズ゛ チュウ ＊＊
シバ゛ラク オマチクダ゛サイ
Y（>）
作図終了
END
ト゛ットイチ ホセイ
パ゜ターン1 :0.0
X（∧∨）=15.0～15.0
ENTER :パ゜ターン 1～7
ENTER
END
作図原点に戻る



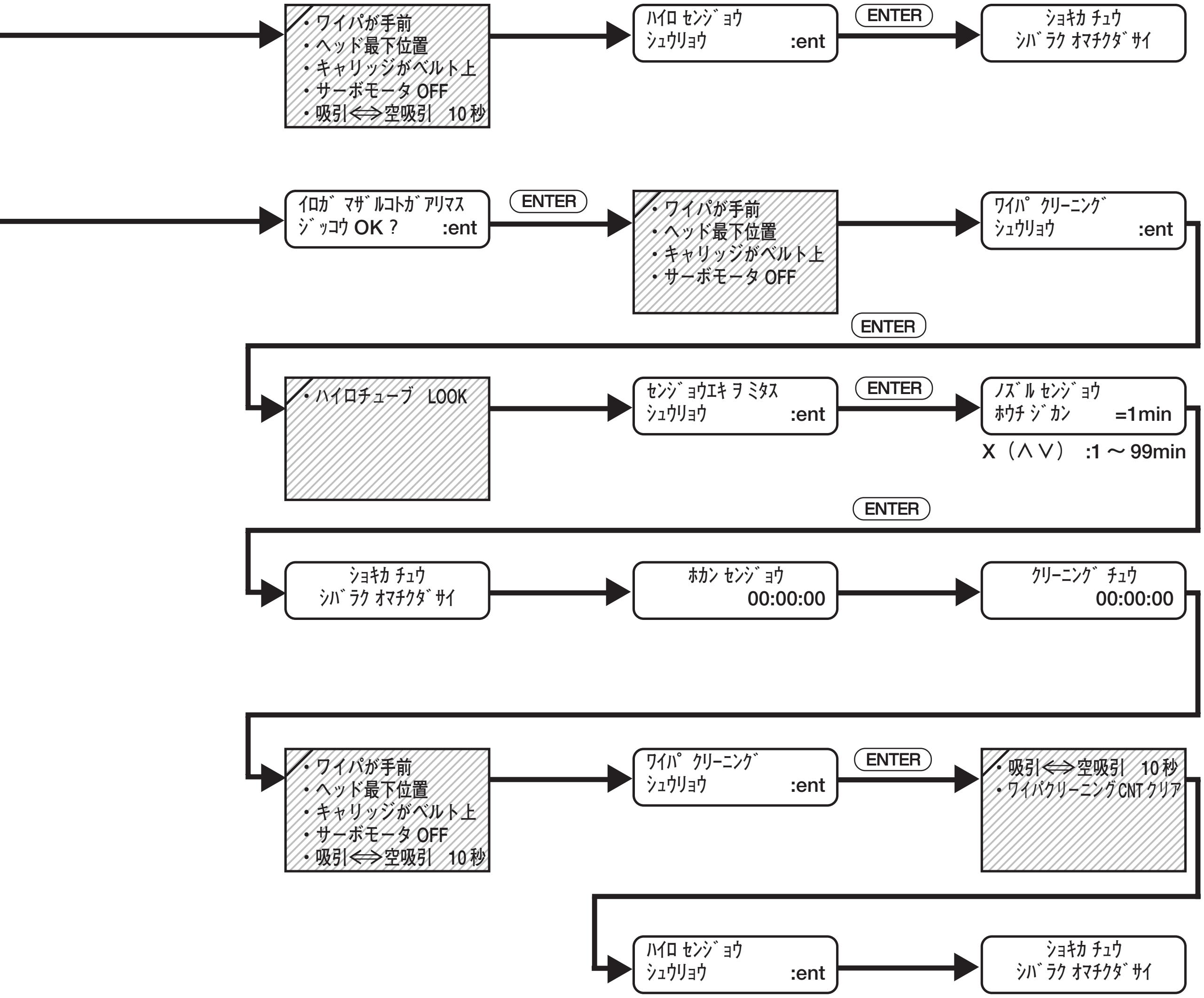
M-2
M-3
メンテナンス
ステーション メンテ <ent>
ENTER
ステーション メンテナンス
メンテ :キャリッジ アウト
ENTER
X (∨)
X (∧)
ステーション メンテナンス
メンテ :ワイパ コウカン
ENTER
X (∨)
X (∧)
ステーション メンテナンス
メンテ :ノズルセンジョウ
ENTER
FUNCTION
X (∨)
FUNCTION
X (∨)
X (∨)
M-4
M-5
M-6

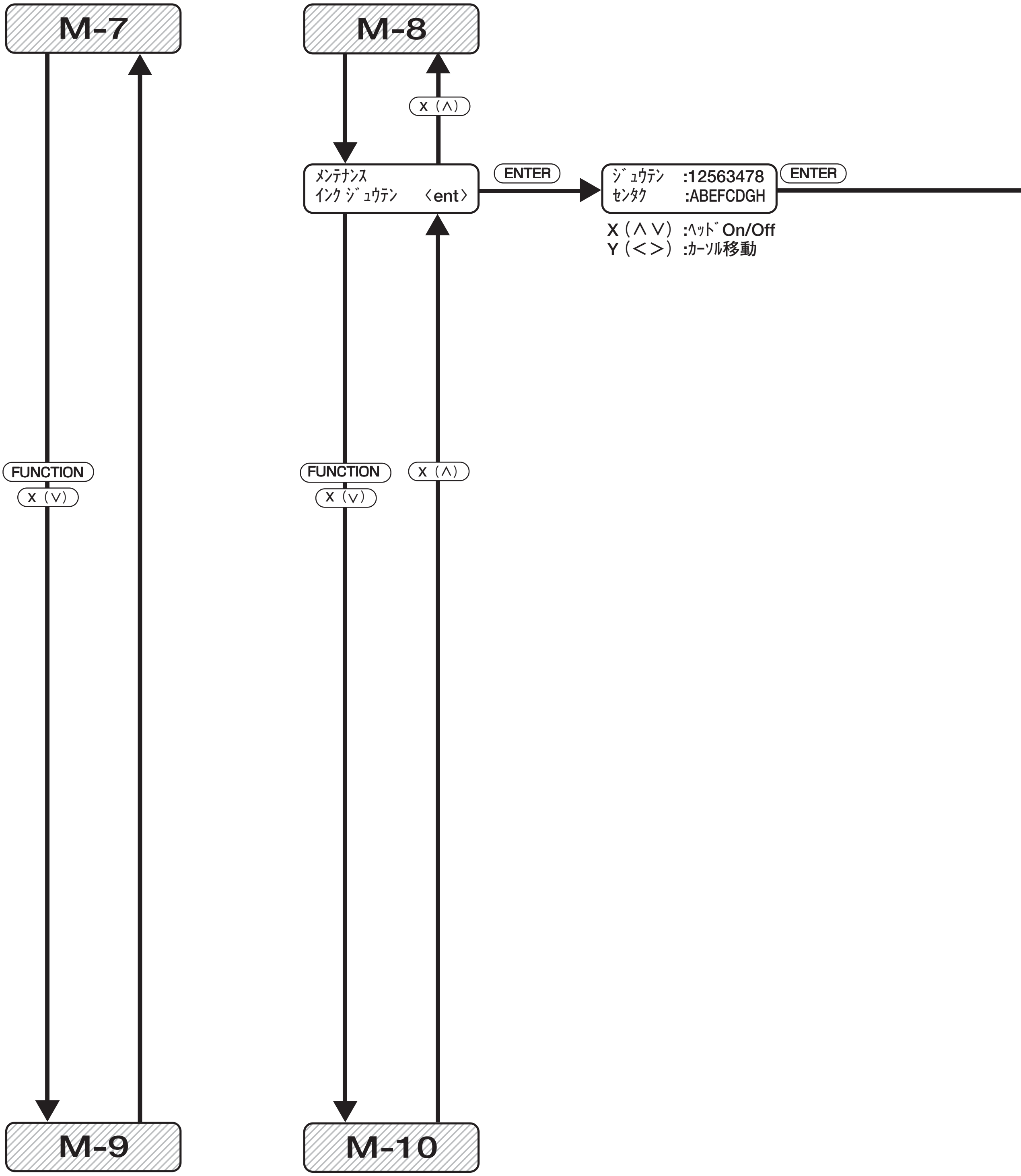
機能フローチャート


・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
・ワイパクリーニングCNT クリア
ｷｬﾘｯｼﾞ ｱｳﾄ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
・ワイパ交換 CNT クリア
ﾜｲﾊﾟ ｺｳｶﾝ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ｲﾛｶﾞ ﾏｻﾞﾙｺﾄｶﾞ ｱﾘﾏｽ
ｼﾞｯｺｳ OK？ :ent
ENTER
・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
ﾜｲﾊﾟ ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
・ハイロチューブ LOOK
・ワイパクリーニングCNT クリア
ｷｬｯﾌﾟ一杯になるまで洗浄液を垂らす
ｾﾝｼﾞｮｳｴｷ ｦ ﾐﾀｽ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
X（∧∨） :1 ～ 99min
ENTER
ﾉｽﾞﾙ ｾﾝｼﾞｮｳ
ﾎｳﾁ ｼﾞｶﾝ =1min
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ﾎｳﾁ ﾁｭｳ
00:00:00
ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ ﾁｭｳ
00:00:00

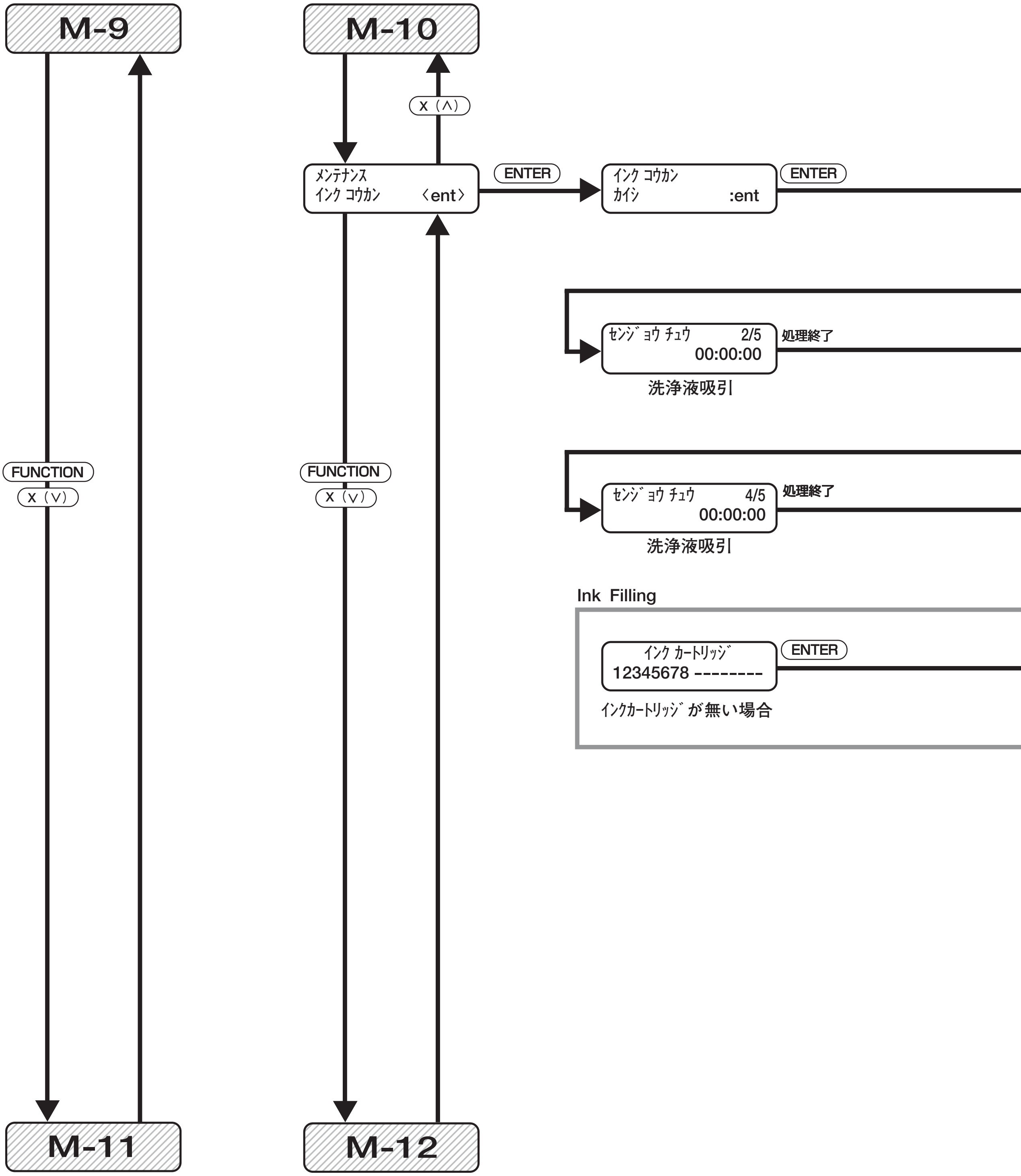

M-4
M-5
M-6
X（∧）
ステーション メンテナンス
メンテ　　　:ハイロ センジ゛ョウ
ENTER
X（∨）
X（∧）
ステーション メンテナンス
メンテ　　　:ホカン センジ゛ョウ
ENTER
FUNCTION
X（∨）
FUNCTION
X（∨）
M-7
M-8

機能フローチャート

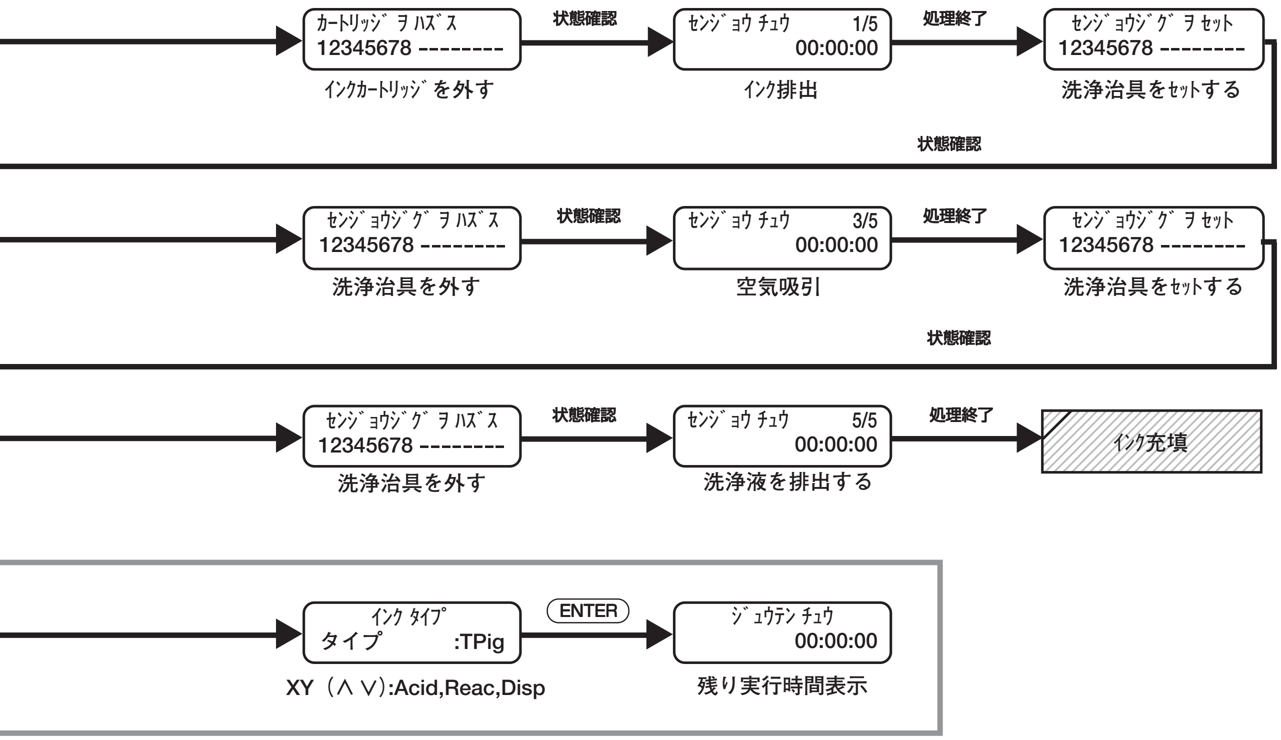

・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
・吸引⟺空吸引　10 秒
ﾊｲﾛ ｾﾝｼﾞｮｳ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ｲﾛｶﾞ ﾏｻﾞﾙｺﾄｶﾞ ｱﾘﾏｽ
ｼﾞｯｺｳ OK ? :ent
ENTER
・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
ﾜｲﾊﾟ ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
・ハイロチューブ　LOOK
ｾﾝｼﾞｮｳｴｷ ｦ ﾐﾀｽ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
ﾉｽﾞﾙ ｾﾝｼﾞｮｳ
ﾎｳﾁ ｼﾞｶﾝ =1min
X（∧∨）:1 ～ 99min
ENTER
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ﾎｶﾝ ｾﾝｼﾞｮｳ
00:00:00
ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ ﾁｭｳ
00:00:00
・ワイパが手前
・ヘッド最下位置
・キャリッジがベルト上
・サーボモータ OFF
・吸引⟺空吸引　10 秒
ﾜｲﾊﾟ ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ENTER
・吸引⟺空吸引　10 秒
・ワイパクリーニング CNT クリア
ﾊｲﾛ ｾﾝｼﾞｮｳ
ｼｭｳﾘｮｳ :ent
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ


M-7
M-8
X（∧）
メンテナンス
インク ジュウテン　〈ent〉
ENTER
ジュウテン　:12563478
センタク　:ABEFCDGH
ENTER
X（∧∨）:ヘッド On/Off
Y（<>）:カーソル移動
FUNCTION
X（∨）
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
M-9
M-10

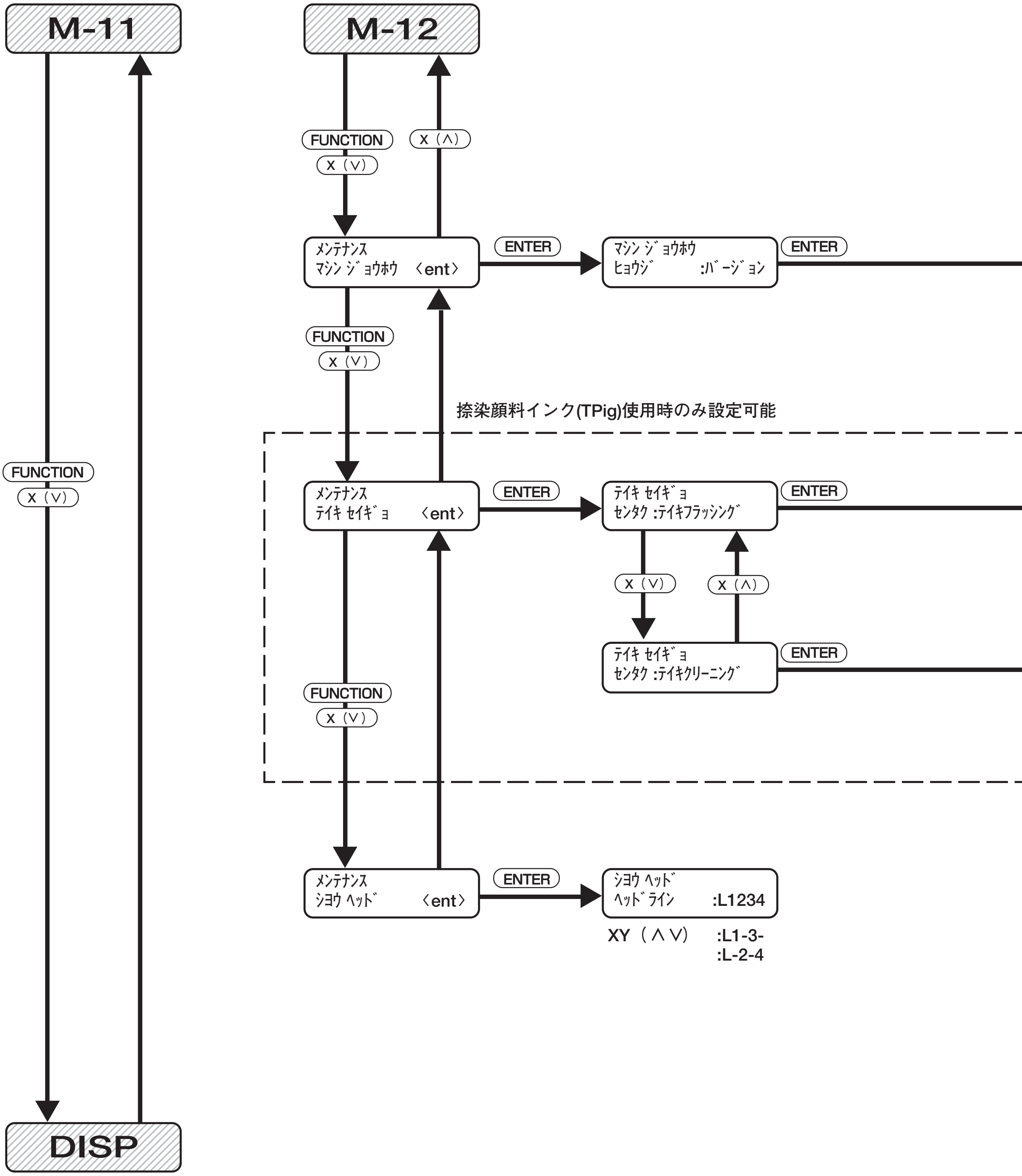
機能フローチャート

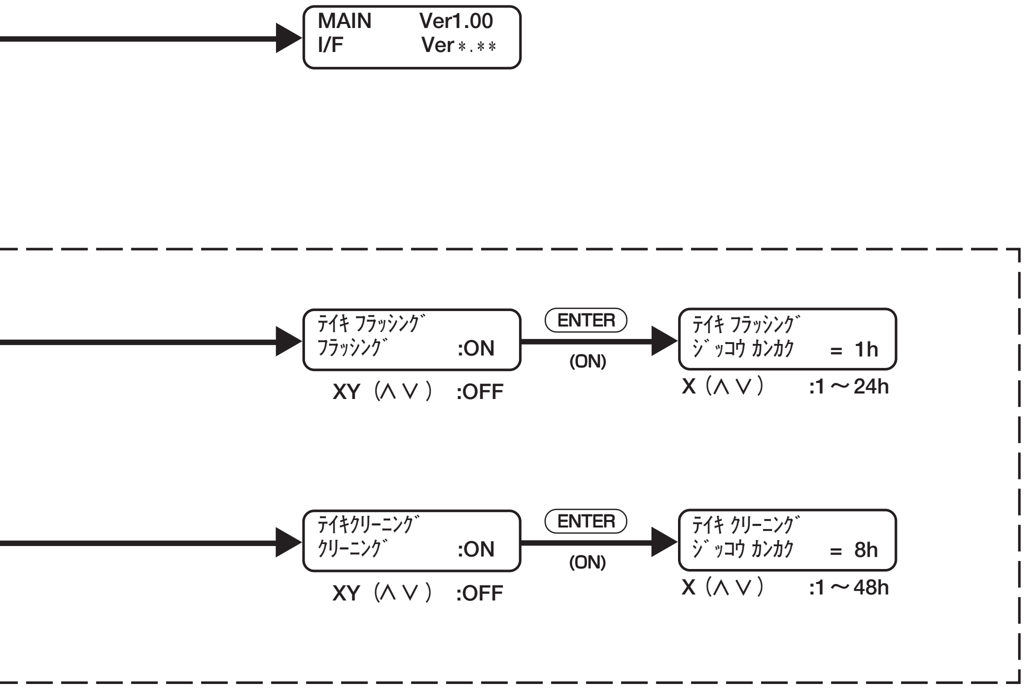

M-9
M-10
X（∧）
メンテナンス
インク コウカン　〈ent〉
ENTER
インク コウカン
カイシ　:ent
ENTER
センジ゛ョウ チュウ　2/5
00:00:00
処理終了
洗浄液吸引
センジ゛ョウ チュウ　4/5
00:00:00
処理終了
洗浄液吸引
FUNCTION
X（∨）
FUNCTION
X（∨）
Ink Filling
インク カートリッジ
12345678 ---------
ENTER
インクカートリッジ が無い場合
M-11
M-12

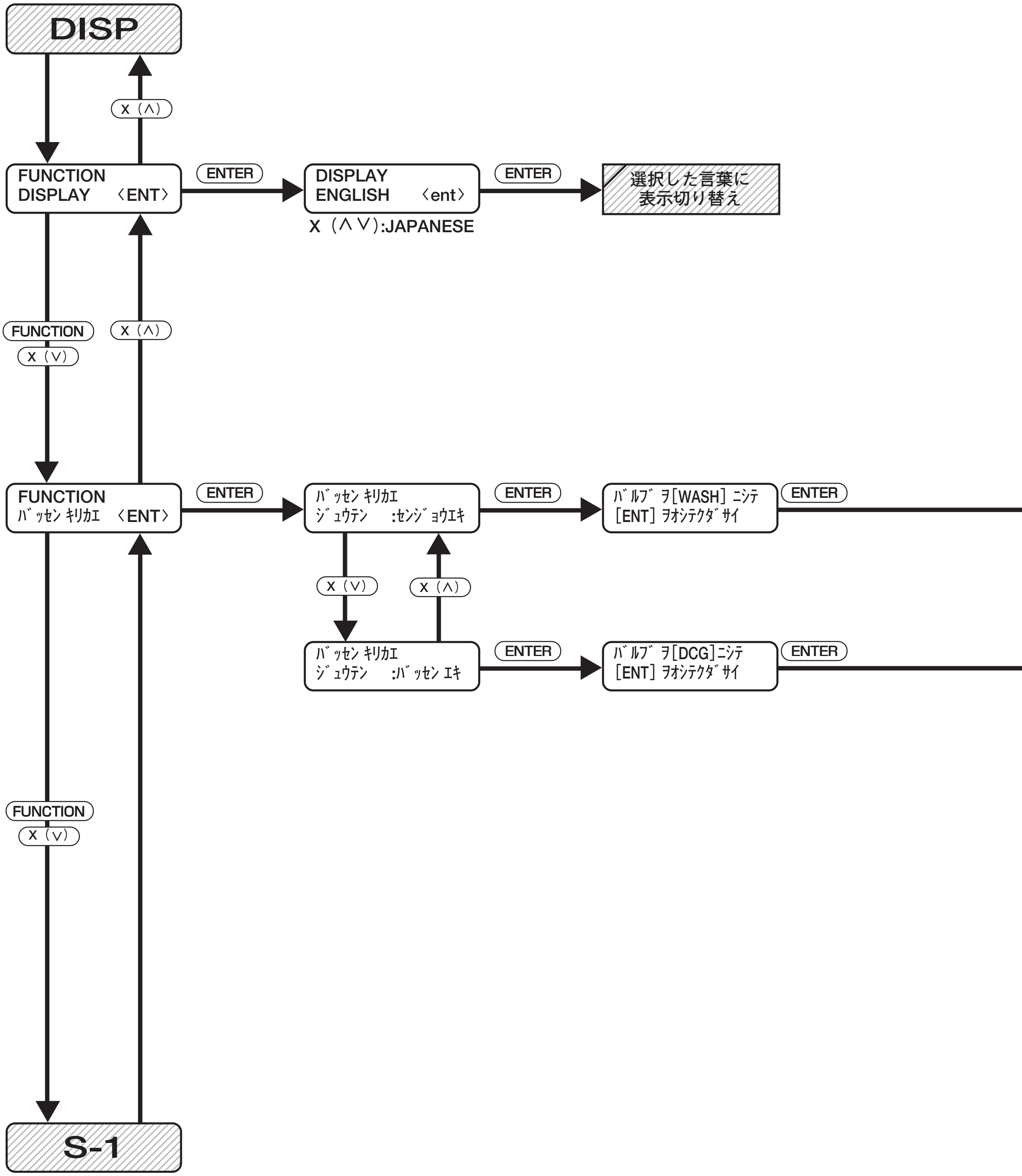
機能フローチャート



ｶｰﾄﾘｯｼﾞ ｦ ﾊｽﾞｽ
12345678 --------
ｲﾝｸｶｰﾄﾘｯｼﾞを外す
状態確認
ｾﾝｼﾞｮｳ ﾁｭｳ 1/5
00:00:00
ｲﾝｸ排出
処理終了
ｾﾝｼﾞｮｳｼﾞｸﾞ ｦ ｾｯﾄ
12345678 --------
洗浄治具をｾｯﾄする
状態確認
ｾﾝｼﾞｮｳｼﾞｸﾞ ｦ ﾊｽﾞｽ
12345678 --------
洗浄治具を外す
状態確認
ｾﾝｼﾞｮｳ ﾁｭｳ 3/5
00:00:00
空気吸引
処理終了
ｾﾝｼﾞｮｳｼﾞｸﾞ ｦ ｾｯﾄ
12345678 --------
洗浄治具をｾｯﾄする
状態確認
ｾﾝｼﾞｮｳｼﾞｸﾞ ｦ ﾊｽﾞｽ
12345678 --------
洗浄治具を外す
状態確認
ｾﾝｼﾞｮｳ ﾁｭｳ 5/5
00:00:00
洗浄液を排出する
処理終了
ｲﾝｸ充填
ｲﾝｸ ﾀｲﾌﾟ
タイプ :TPig
XY（∧ ∨):Acid,Reac,Disp
ENTER
ｼﾞｭｳﾃﾝ ﾁｭｳ
00:00:00
残り実行時間表示

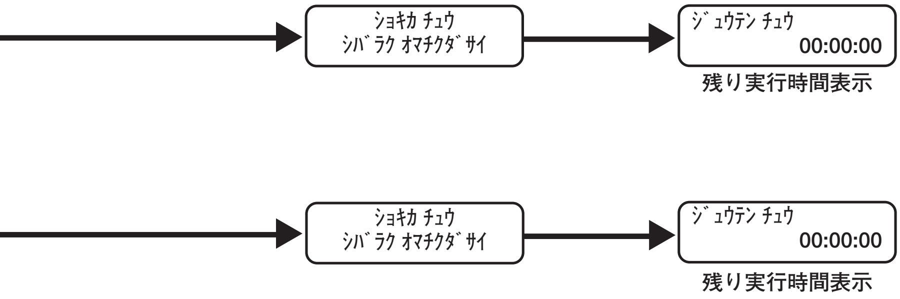

M-11
M-12
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
メンテナンス
マシン ジ ョウホウ 〈ent〉
ENTER
マシン ジ ョウホウ
ヒョウジ :バ ージ ョン
ENTER
FUNCTION
X（∨）
捺染顔料インク(TPig)使用時のみ設定可能
FUNCTION
X（∨）
メンテナンス
テイキ セイギ ョ 〈ent〉
ENTER
テイキ セイギ ョ
センタク :テイキフラッシング
ENTER
X（∨）
X（∧）
テイキ セイギ ョ
センタク :テイキクリーニング
ENTER
FUNCTION
X（∨）
メンテナンス
シヨウ ヘッド 〈ent〉
ENTER
シヨウ ヘッド
ヘッド ライン :L1234
XY（∧∨） :L1-3-
:L-2-4
DISP


MAIN Ver1.00
I/F Ver＊.＊＊
ﾃｲｷ ﾌﾗｯｼﾝｸﾞ
ﾌﾗｯｼﾝｸﾞ :ON
XY（∧∨） :OFF
ENTER
(ON)
ﾃｲｷ ﾌﾗｯｼﾝｸﾞ
ｼﾞｯｺｳ ｶﾝｶｸ = 1h
X（∧∨） :1～24h
ﾃｲｷｸﾘｰﾆﾝｸﾞ
ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ :ON
XY（∧∨） :OFF
ENTER
(ON)
ﾃｲｷ ｸﾘｰﾆﾝｸﾞ
ｼﾞｯｺｳ ｶﾝｶｸ = 8h
X（∧∨） :1～48h



DISP
X（∧）
FUNCTION
DISPLAY 〈ENT〉
ENTER
DISPLAY
ENGLISH 〈ent〉
X（∧∨）:JAPANESE
ENTER
選択した言葉に
表示切り替え
FUNCTION
X（∨）
X（∧）
FUNCTION
ﾊﾞｯｾﾝ ｷﾘｶｴ 〈ENT〉
ENTER
ﾊﾞｯｾﾝ ｷﾘｶｴ
ｼﾞｭｳﾃﾝ :ｾﾝｼﾞｮｳｴｷ
ENTER
ﾊﾞﾙﾌﾞ ｦ[WASH] ﾆｼﾃ
[ENT] ｦｵｼﾃｸﾀﾞｻｲ
ENTER
X（∨）
X（∧）
ﾊﾞｯｾﾝ ｷﾘｶｴ
ｼﾞｭｳﾃﾝ :ﾊﾞｯｾﾝ ｴｷ
ENTER
ﾊﾞﾙﾌﾞ ｦ[DCG]ﾆｼﾃ
[ENT] ｦｵｼﾃｸﾀﾞｻｲ
ENTER
FUNCTION
X（∨）
S-1

機能フローチャート


ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ｼﾞｭｳﾃﾝ ﾁｭｳ
00:00:00
残り実行時間表示
ｼｮｷｶ ﾁｭｳ
ｼﾊﾞﾗｸ ｵﾏﾁｸﾀﾞｻｲ
ｼﾞｭｳﾃﾝ ﾁｭｳ
00:00:00
残り実行時間表示

索引

記号

2重、3重にブレる 6-3

A

ACインレット 1-4

C

CLEANINGキー 1-6
CYCLE STARTキー 1-6

D

DATA CLEARキー 2-19, 1-6

E

ENDキー 1-6
ENTER】キー 1-6

F

FUNCTIONキー 1-6

H

HEXコード 5-5

I

IEEE1394 1-4

P

POWERランプ 1-6

R

REMOTEキー 1-6

T

TESTキー 1-6

V

VIEWキー 1-6

X

X,Yキー 1-6, 1-7

Z

Zキー 1-6, 1-7

ア

後処理 1-13
安全にお使いいただくために ix
- 絶対にしないでください x

イ

移動方法
本体の移動 1-3
インク
- の落下点 5-6
インクカートリッジ
- の交換 2-22
- の交換回数 5-4
インクが重ならない 6-3
[インク コウカン] 5-12, 5-13
インク残量 2-20, 2-22
インク滴が落ちる 6-3
インク仕様 付録-4
インクステーション 1-11
- とヘッド列の関係 1-11
インクタイプ 2-20
インクについて 1-10

オ

オートクリーニング 4-6
往復印字でズレが発生する 6-3
オクリホセイ 2-16, 4-6, 4-7

- 作図中の送り補正 2-17
お手入れ
- 上のご注意 3-2

カ

各部の名称 1-4
カサネヌリ 4-5
カスレが発生する 6-3
乾燥時間 4-5

キ

基本仕様 .... 付録 -2
キャスタ
- のロック 1-3
キャッピングステーション 1-8
キャップのクリーニング 3-6
キャリッジ 1-9
キャリッジ アウト 5-8

ク

クリーニング 2-13
クリーニングタイプ 2-14
キョウリョク 2-14
ソフト 2-14
ノーマル 2-14

ケ

警告ラベル .... 付録 -6

コ

故障？と思う前に 6-2
ご注意 i
使用上のご注意 xi
設置上のご注意 xiii
異なる種類のインクを装填する 5-12，5-13
コマンド 2-20

サ

サイクルスタートモード 1-14

作図
- できない 6-2
- を開始する 2-18
- を中止する 2-19
作図原点の設定 2-11
作図しなくなる 6-3
作図範囲の設定 2-11
サクズ ホウシキ 4-5
作図品質 4-5
作図方向 4-5
作図方式
- をプロッタ側で設定する 4-5

シ

始業時の抜染液の充填 2-4
終業時の洗浄液の充填 2-23
受信障害について ii
シヨウヘッド 5-18
情報を表示する 2-20
消耗品 .... 付録 -5
白いスジが発生する 6-3

ス

スジが発生する 6-3
ステーションカバーについて .... 2-6，3-4
ステーションメンテ
ワイパコウカン .... 5-9，5-11
ノズルセンジョウ .... 3-9，3-11
スライダ下面の洗浄 3-3

セ

設置場所 1-2
セッテイ リセット 4-7

ソ

操作パネル .... 1-4，1-6

タ

タイプの登録 4-4

チ

長期間使用しない場合 3-2

テ

[データダンプ] 5-5
テーブル 1-4
テーブル、外装のお手入れ 3-3
ディスプレイ 1-6
- の表示言語を変更する 4-8
テスト作図
- を実行する 2-13
テストパターン 2-12
電源
- が入らない 6-2
- のオフ 2-25
- のオン 2-3
電波障害自主規制 ii

ト

ドット位置補正 5-6
- 往路 5-6
- 復路 5-6, 5-11
[ドットイチホセイ] 5-4
トラブル 6-5
取扱説明書
- 操作キー .... iii, xiv
- ディスプレイとキーの表記 xiv
- について iii
本書の構成 xv
- マーク表示について ix

ニ

ニアフル 3-14
日常のお手入れ 3-2

ノ

ノズル センジョウ 3-9
ノズル詰まり 2-12

ハ

バージョン 2-20
廃インク 3-14
ハイロ センジョウ 3-15
パネル 4-6
パラレルコネクタ 1-4

ヒ

表示言語 4-8

フ

ファームウェア 2-3
- のバージョン 2-3
- のバージョン情報 5-4
ファームウェアのバージョン 5-3, 5-15
ファンクションモード 1-14
フラッシングトレイインク吸収材 3-12
プリントヘッドラインを指定する 5-18
フル 3-14

ヘ

ヘッド高さ 2-20
ヘッドの高さを調整する 2-7
ヘッド列 1-11

ホ

ホカン センジョウ 3-17
保守（サービスエンジニア用）................ 5-4
ホスト 4-6
補正パターン 2-15
本装置の移動
- キャスタのロック 1-3
- 移動方法 1-3

マ

マーク表示について ix
前処理 1-13

ミ

ミリ / インチ 4-6

メ

メッセージを表示するトラブル 6-5
メンテナンス
- 機能の導入について 5-2
メンテナンス用洗浄液 RS3-3，3-9，3-12，3-15，3-17

モ

モードについて 1-14

ユ

優先順位
パネル 4-6
ホスト 4-6

リ

[リスト] 5-4
リフレッシュ 4-6
リモートモード 1-14

ロ

ローカルモード 1-14

ワ

ワーク押さえ 2-9
ワークについて 1-12
ワークの送り量 2-15
ワークのセット 2-8
ワーニングエラー 6-5
ワイパ
- のクリーニング 3-6
- の交換 5-9

GP-1810D 取扱説明書

2006 年 10 月

発　行　者	株式会社ミマキエンジニアリング
発　行　所	株式会社ミマキエンジニアリング
	長野県東御市滋野乙 2182-3
	〒 389-0512　Tel : 0268-64-2281

D201263-1.10-18102005

Printed in Japan

D201263

©MIMAKI ENGINEERING CO., LTD. 2006

TM

FW2.00